Manual del usuario

Proceso de mantenimiento correctivo

(BSNL_PM_UM_03_Corrective_Maint_Process_V2.0.doc)

Contenidos

1. Creación de punto de medida……6
2. Creación y proceso de notificación de documento de medida……7
3. Procesar la notificación correctiva por Person responsable……13
4. Confirmación del mantenimiento trabaja por Initiator…… 21
5. Creación del mantenimiento planea……26
6. Horario del proyecto de mantenimiento y supervisión de plazo……...30
7. Lista de la llamada se opone……..36
8. Creación de la orden de corrective maintenance para la notificación para el trabajo de mantenimiento……..39
9. Reconozca notificación y “Put en la notificación de Process”.....42
10. La planificación material contra la orden.....48
11. Aprobación de orden.....56
12. Verificación de la disponibilidad material en almacenamiento la ubicación……..62
13. Cambio en el requerimiento material.....75
14. Cree reservación para el retorno del material a Store
(si el material emitió no es consumido).....83
15. Confirmación de orden.....83
16. Orden completa.....88
17. Notificación de proceso……93
18. Notificación completa……98
19. Establecimiento de orden de mantenimiento……101
20. La terminación de negocio de la orden de Maintenance.....103

VISIÓN GENERAL

Visión general de descripción de

Visión general de proceso: Mantenimiento con base en condición

El proceso con base en condición de mantenimiento consistirá de las actividades principales siguientes:

1. Entre la lectura de corriente y código de valuación en el documento de medida para la ubicación de Equipment/ funcional respectiva
2. En embalar el código de valuación es CM02 es decirNot OK, una pantalla de inicial de creación de notificación de mantenimiento correctivo vendrá de forma automática. Las entradas adicionales se pueden hacer para la notificación y salvaron conjuntamente con el punto de medición.
3. En embalar el código de valuación es CM01 es decirOK, el documento de medición se salvará y ningún notificación se creará.

La notificación correctiva será en relieve para únicos esos trabajos por lo que la ubicación de Equipment/ Site/ se ha desviado de ciertas condiciones requeridas

4. El iniciador (la persona que entra las lecturas de medida) asignará la notificación para la persona responsable
5. La persona responsable reconozca la notificación. En el caso se asigna mal, él/ella lo re-asignaría al responsable correcto de persona
6. La persona responsable reconozca y entonces suelte la notificación para llevar a cabo el mantenimiento correctivo. Después de completar el trabajo la persona responsable complete la notificación.
7. El iniciador verificará entonces el trabajo completo y si OK, él/ella confirma el Notificación
8. En el trabajo de caso no está completo, el iniciador puede asignar el retrabajo de estatus a la notificación.

En este caso, persona responsable complete el trabajo.

atienda (trabajo contractual) fue necesario para llevar a cabo el mantenimiento. Planificación de operaciones (actividades)

Planificación de materiales requirió
Planificación del personal competente requirió
Planificación del servicio externo requirió

a) Liberación de la orden por la persona autorizada en el deptt de mantenimiento. b) Asunto de materiales del almacén por deptt de MM.

c) Ejecución del trabajo en sitio por personal competente interno y/o la agencia externa. d) Cronometre la confirmación de ordenar operaciones por maint. Dept.

e) Entrada de recomendaciones (objete parte, dañe, cause, las actividades etc.) en la notificación general por maint. Dept.

f) Terminación (NOCO) de notificación

g) Creación de la hoja de entrada de servicio para las operaciones externas (hecho por la agencia externa) por maint. Dept.

h) Entrada de la cantidad consumida de los servicios externos en la hoja de entrada de servicio y aceptación de hoja de entrada de servicio.

i) La terminación (TECO) técnica de la orden.

j) Establecimiento de fin de mes de Maint.Orden por deptt de cuentas. k) Ordene la terminación de negocio por deptt de cuentas.

Propósito

Use este procedimiento para cuidar mantenimiento correctivo. Levante una notificación de B4 de tipo: Maint correctivo. Entre una descripción breve del trabajo para hacerse, referencie el objeto (ubicación / equipo funcional) relacionado con ese correctivo trabaja. Opcionalmente la descripción de detalle en el texto largo puede ser escrita también. Entre las iniciador y persona responsable en las funciones de socio.

Gatillo

Ejecute este procedimiento cuando existe una necesidad de requerimiento de personal competente y de material para sus actividades de mantenimiento correctivo

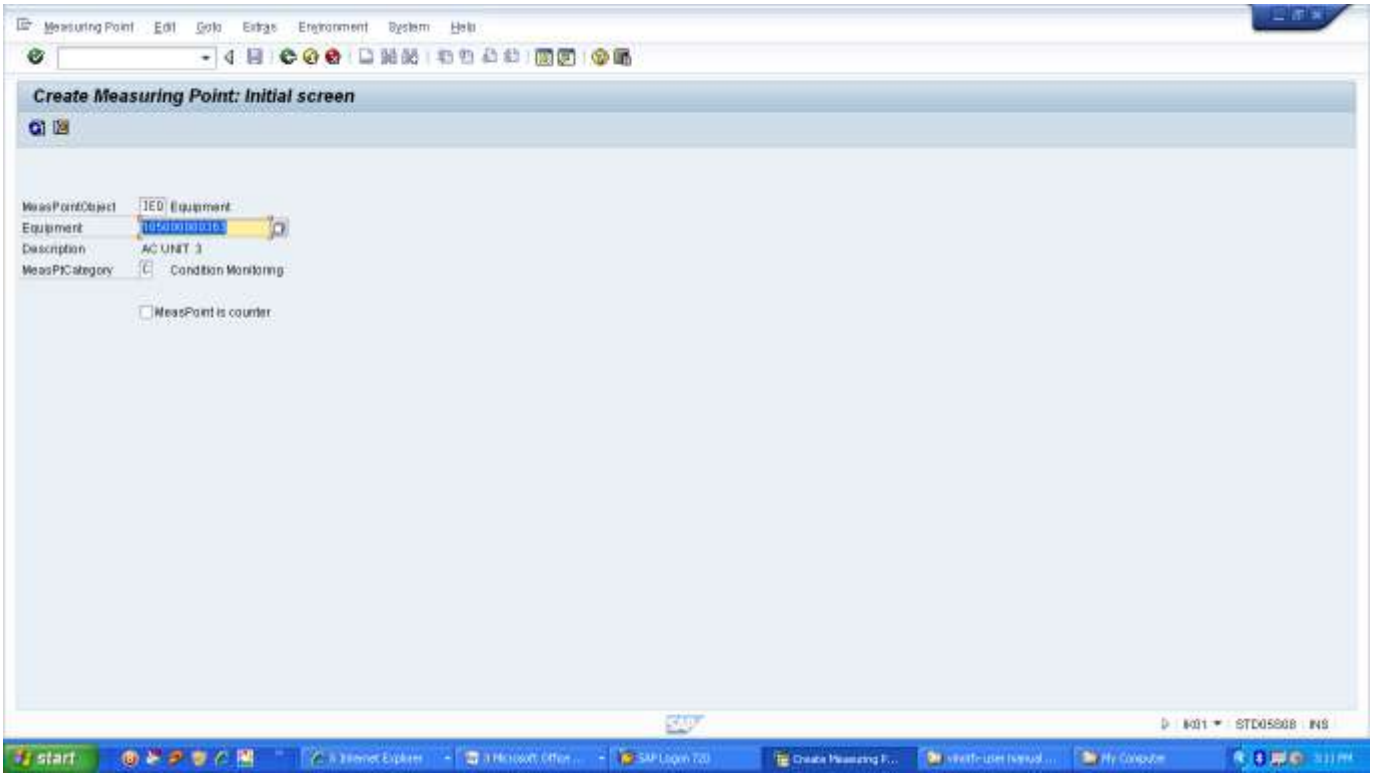
Requisito previo

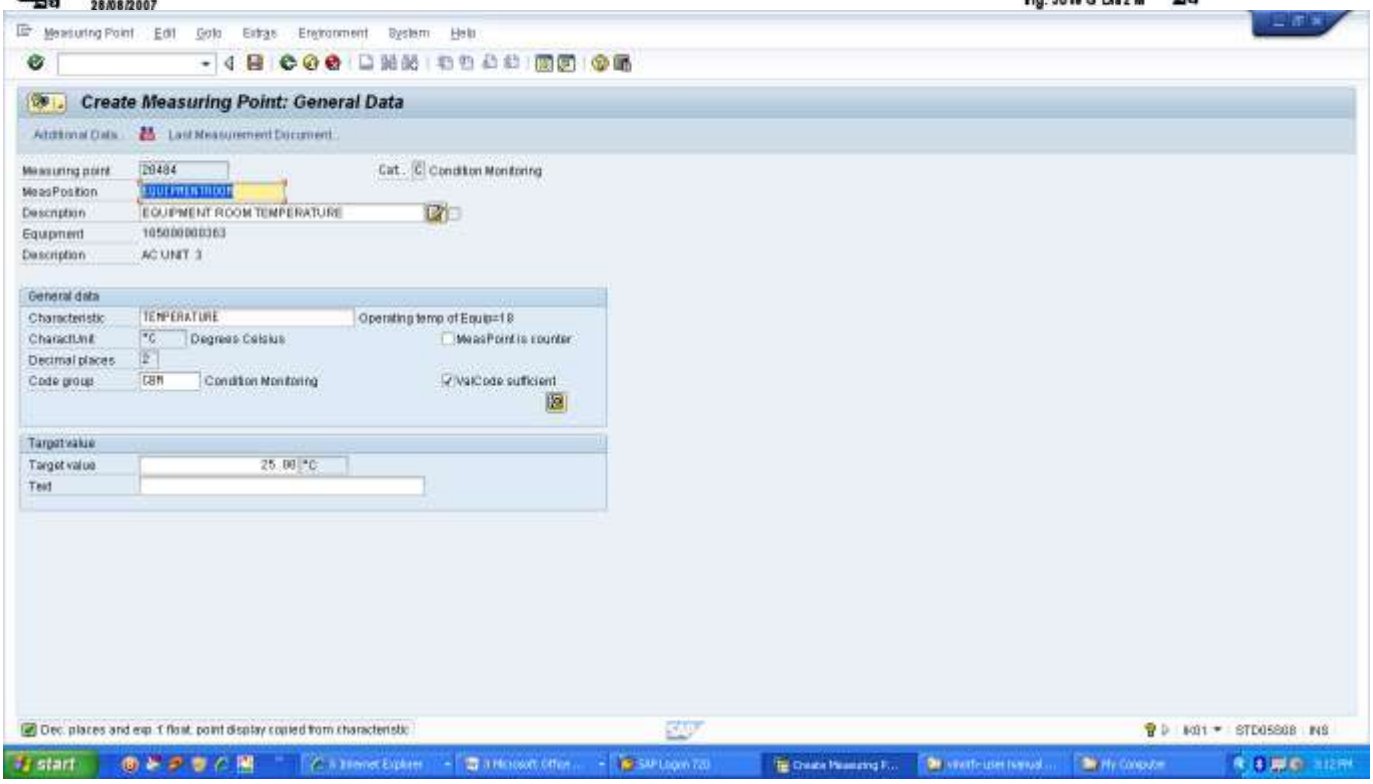
- El objeto técnico (ubicación / equipo funcional)
- Centro de trabajo principal

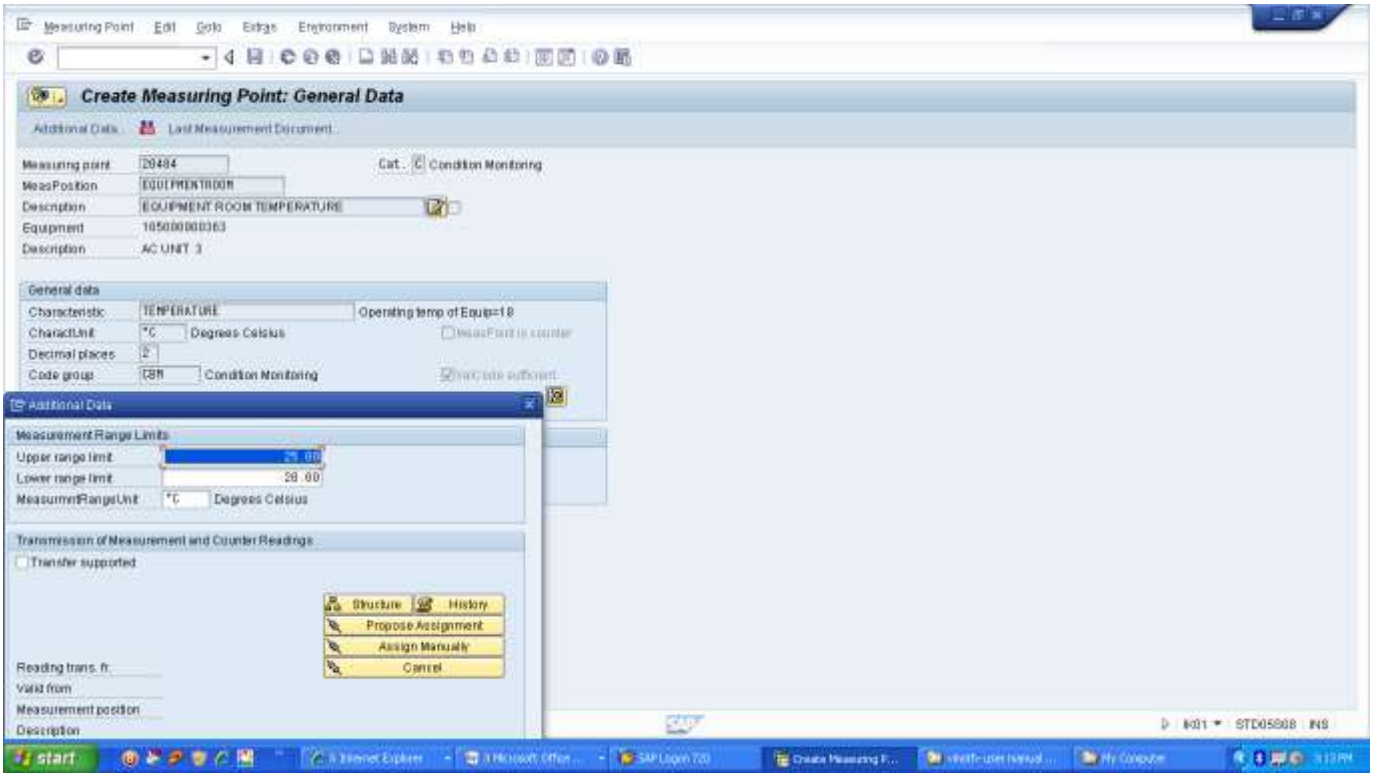
- Centro de coste

1. Creación de punto de medida

Entre ik01 de código de T para crear el punto de medición




Measuring Point Edit Goto Extras Environment System Help
Create Measuring Point: General Data
Additional Data
Last Measurement Document
Measuring point 20484
Cat. C Condition Monitoring
MeasPosition EQUIPMENTROOM
Description EQUIPMENT ROOM TEMPERATURE
Equipment 105000000363
Description AC UNIT 3
General data
Characteristic TEMPERATURE
Operating temp of Equip=18
CharactUnit °C Degrees Celsius
MeasPoint is counter
Decimal places 2
Code group CBR Condition Monitoring
ValCode sufficient
Target value
Target value 25.00 °C
Text
Dec. places and exp. f. float. point display copied from characteristic
start


Measuring Point Edit Goto Extras Environment System Help
Create Measuring Point: General Data
Additional Data
Last Measurement Document
Measuring point 20484
Cat. C Condition Monitoring
MeasPosition EQUIPMENTROOM
Description EQUIPMENT ROOM TEMPERATURE
Equipment 105000000363
Description AC UNIT 3
General data
Characteristic TEMPERATURE
Operating temp of Equip=18
CharactUnit °C Degrees Celsius
Decimal places 2
Code group CBR Condition Monitoring
Additional Data
Measurement Range Limits
Upper range limit 25.00
Lower range limit 20.00
MeasurmtRangeUnit °C Degrees Celsius
Transmission of Measurement and Counter Readings
Transfer supported
Structure
History
Propose Assignment
Assign Manually
Cancel
Reading trans. fr.
Valid from
Measurement position
Description
start

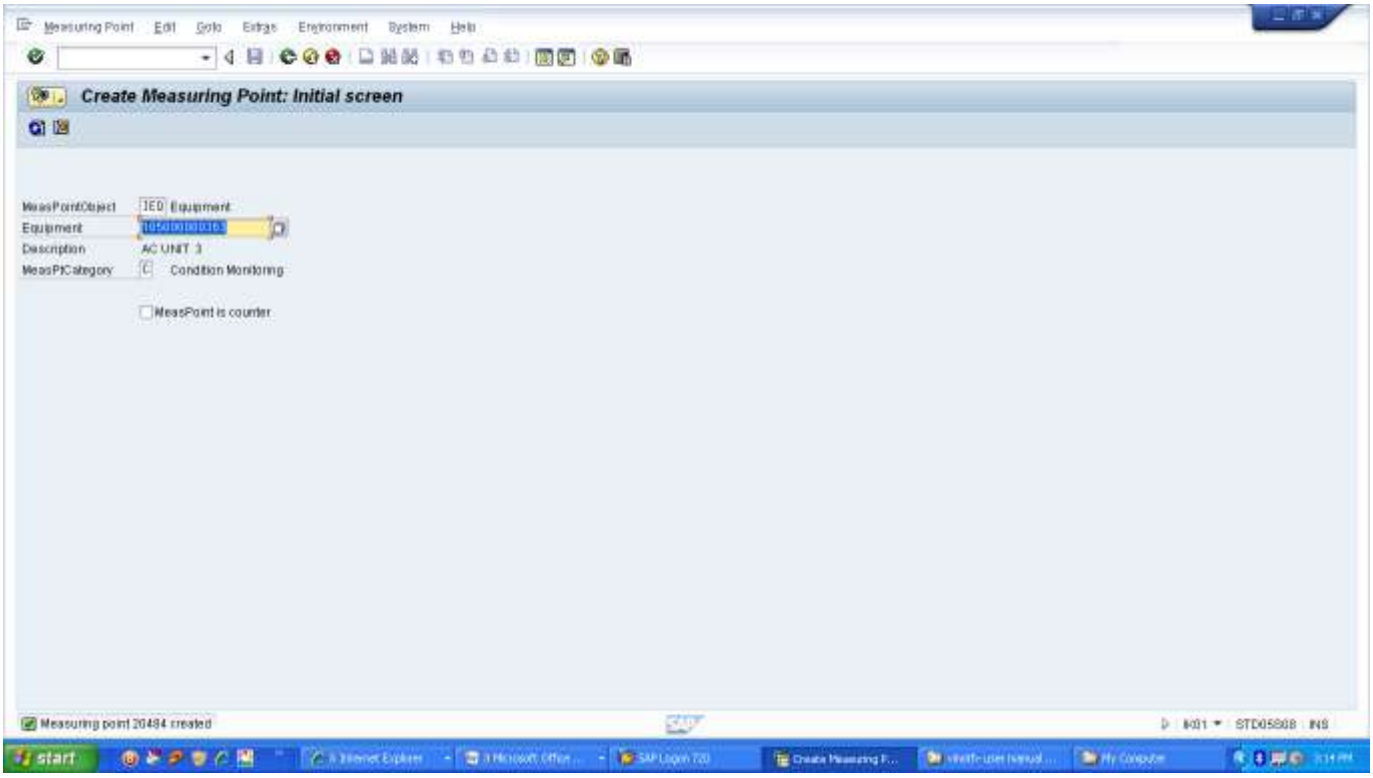
Creación y proceso de notificación de documento de medida

Acceda la actividad que usa una de las opciones siguientes de navegación:

Camino de menú	**¿Logística? ¿Mantenimiento de planta? Manejo ¿de técnicos objetos? Equipment/Functional ¿Ubicación? ¿Documentos de medida? Crear**
Código de transacción	**IK11**

Indicios útiles

- Siempre cree la orden de Maintenance no planeado a través de la notificación
- Asigne Equipment BOM si es aplicable



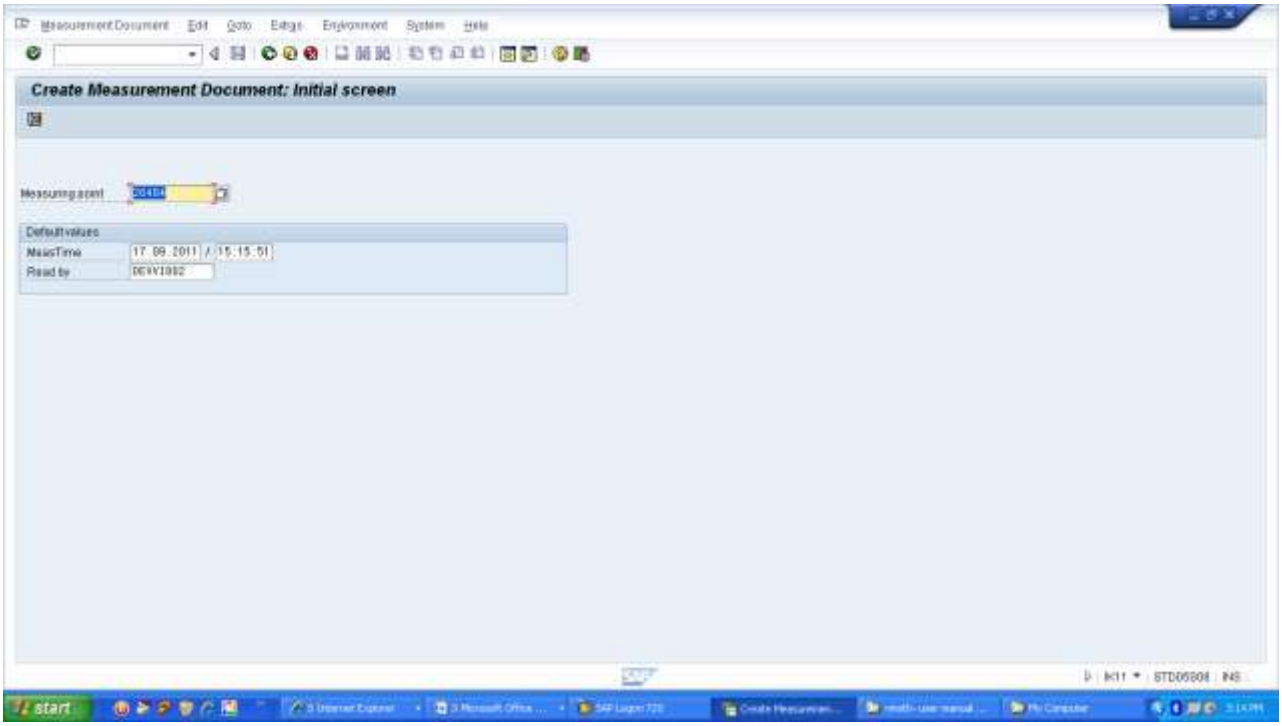
1. En la pantalla cree el documento de medida: Ponga iniciales a pantalla, haga que las entradas siguientes:

Nombre	Descripción	Acción de usuario y valores	Nota

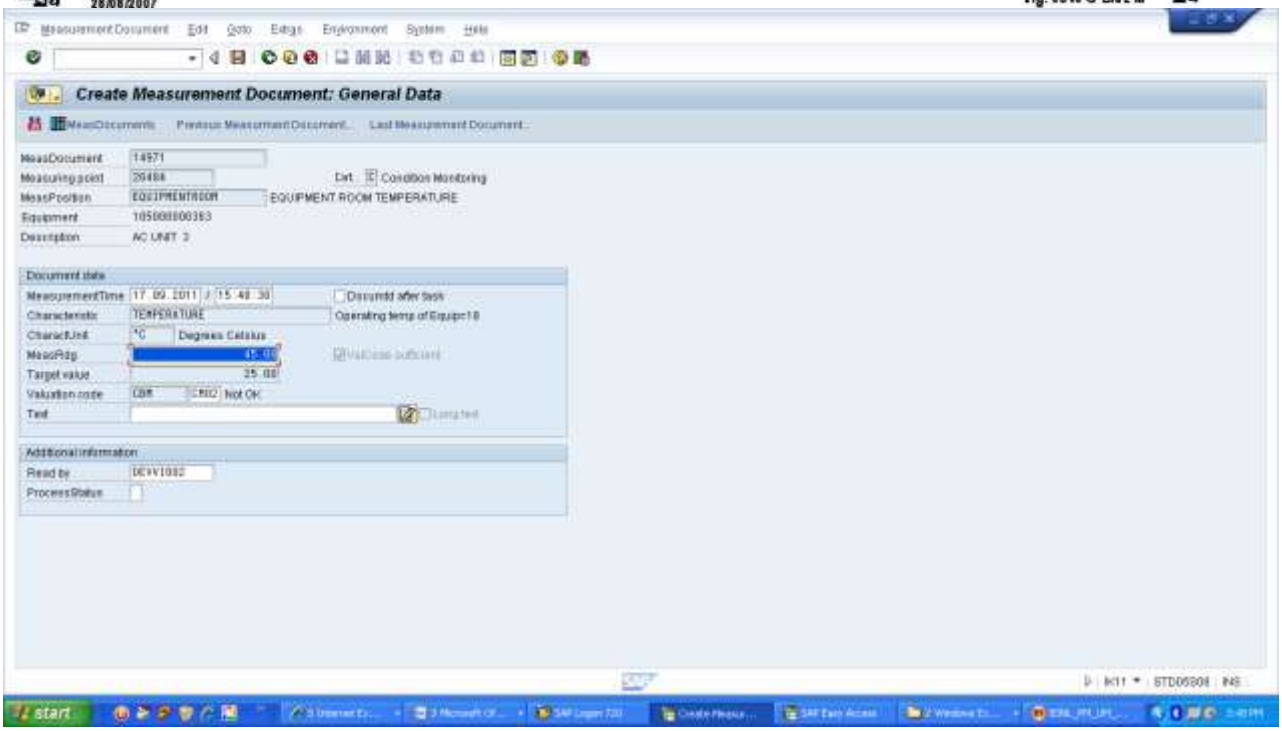
Medición Punto	R	20484	MeasTime y lea por es de forma automática poblado por

2. En la pantalla cree el documento de medida: Datos generales, entran las entradas siguientes como se especifica en la mesa debajo de y retrate en los tiros de pantalla:
(la nota: En la mesa, en “R/O/C” de columna; “R” = Requerido, “O” = Opcional, “C” = La palabra)

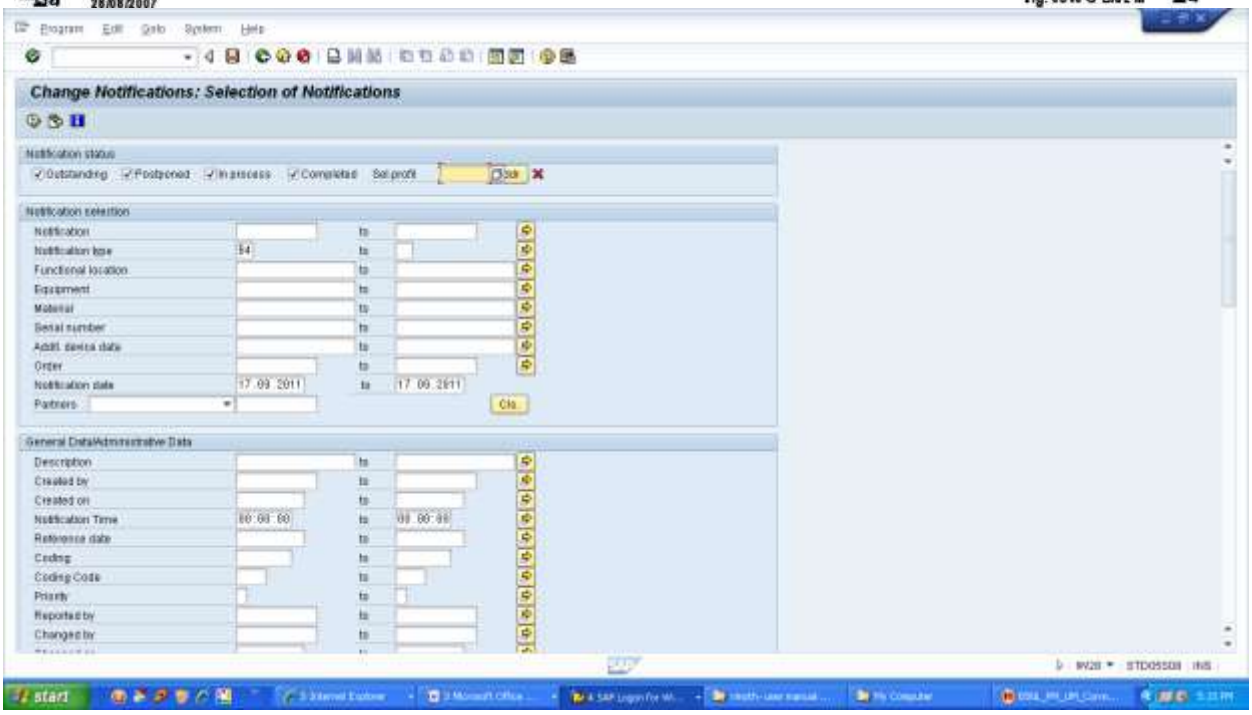
Nombre	Descripción	R/O/C	Acción de usuario y valores	Nota
MeasRdg	El valor actual de el lectura medida	R	Entre el valor	
Valuación código	Basado en la lectura, si el objeto de mantenimiento es OK o	R	CM01-> APRUEBE CM02-> Not OK	



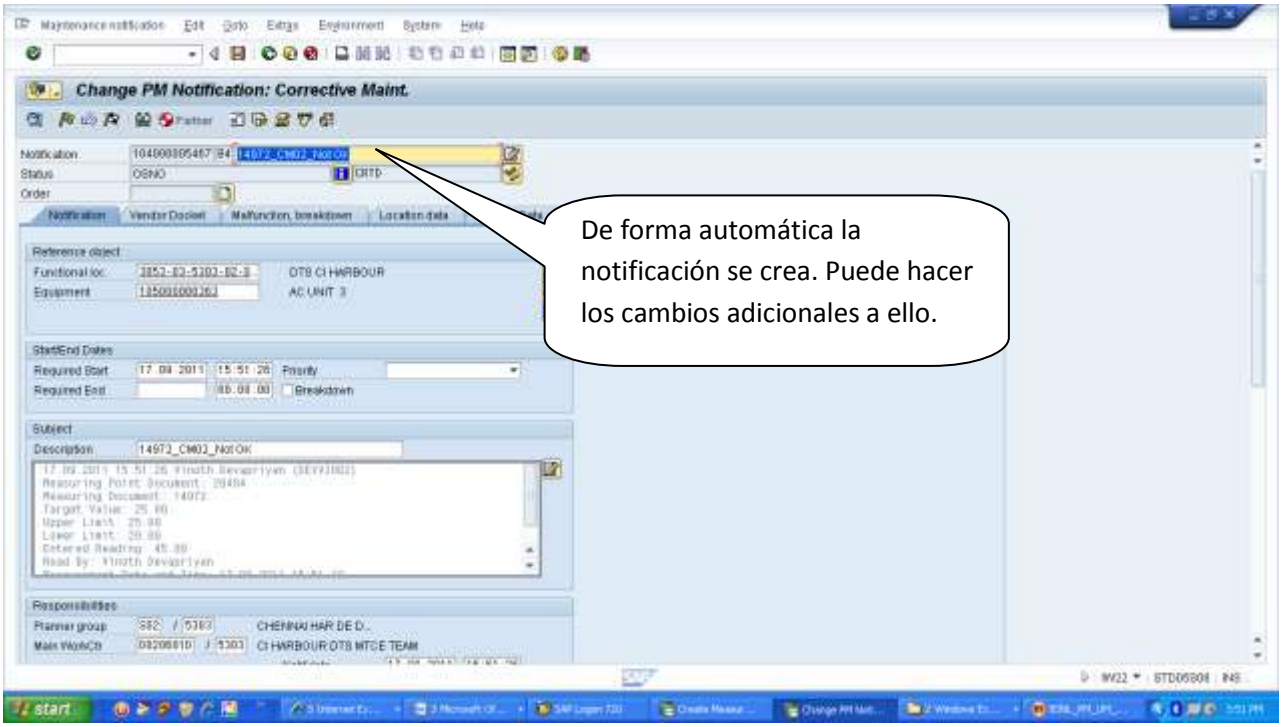
Escoger o ENTER de prensa.

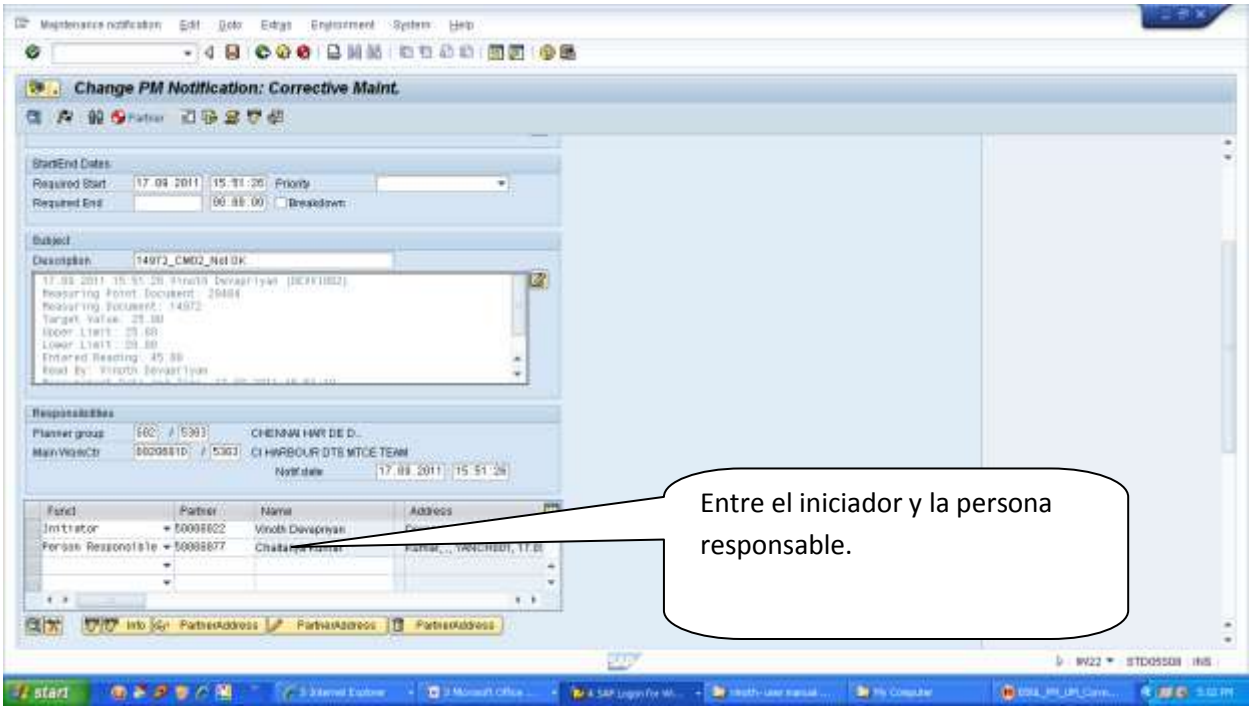


Entre iw28 del código de T para ver la notificación generada después de las lecturas de documento de medida.



Haga clic dos veces sobre el número de notificación.

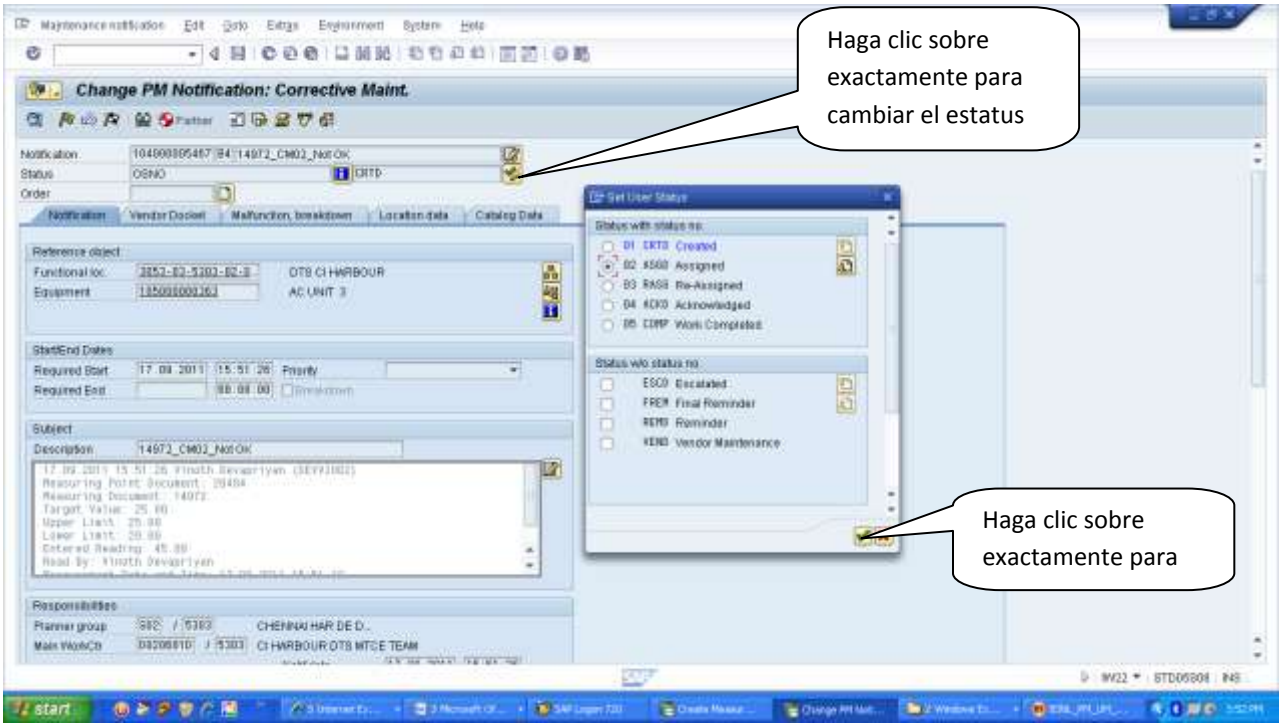

Change PM Notification: Corrective Maint.
De forma automática la notificación se crea. Puede hacer los cambios adicionales a ello.

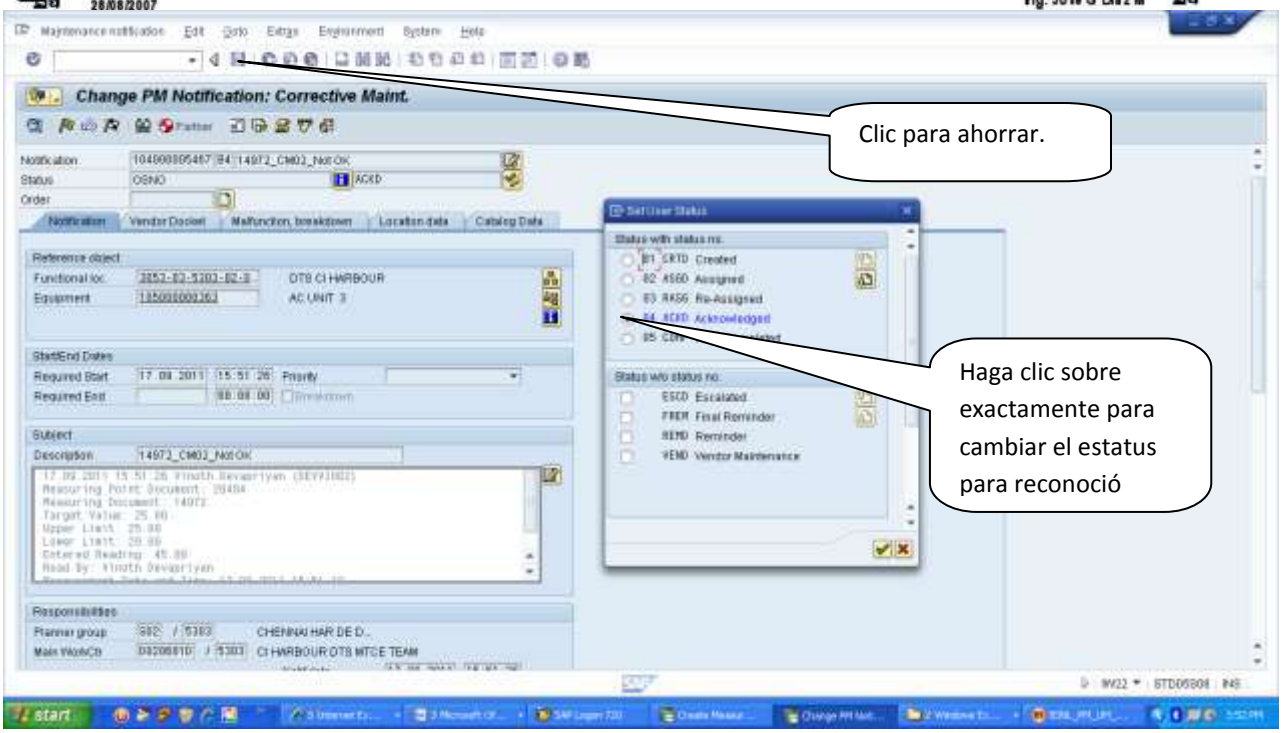


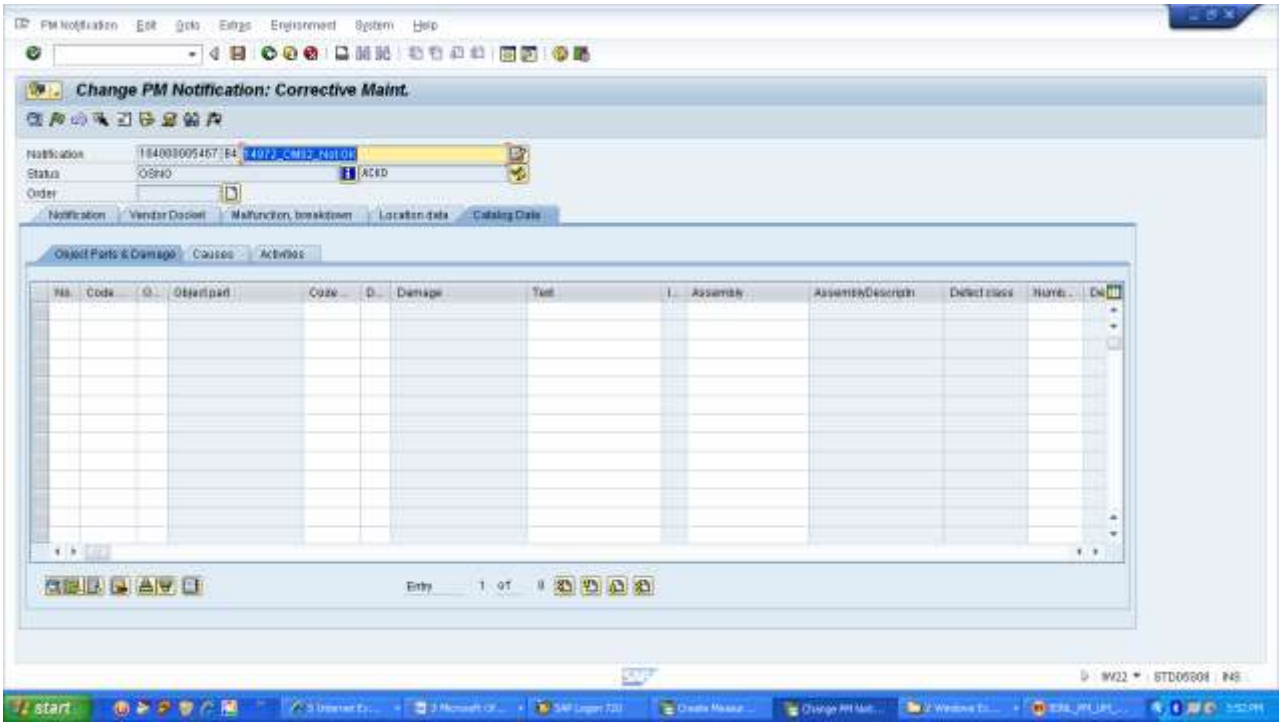
En entrando la persona responsable, SMS y correo electrónico se envia a la persona.

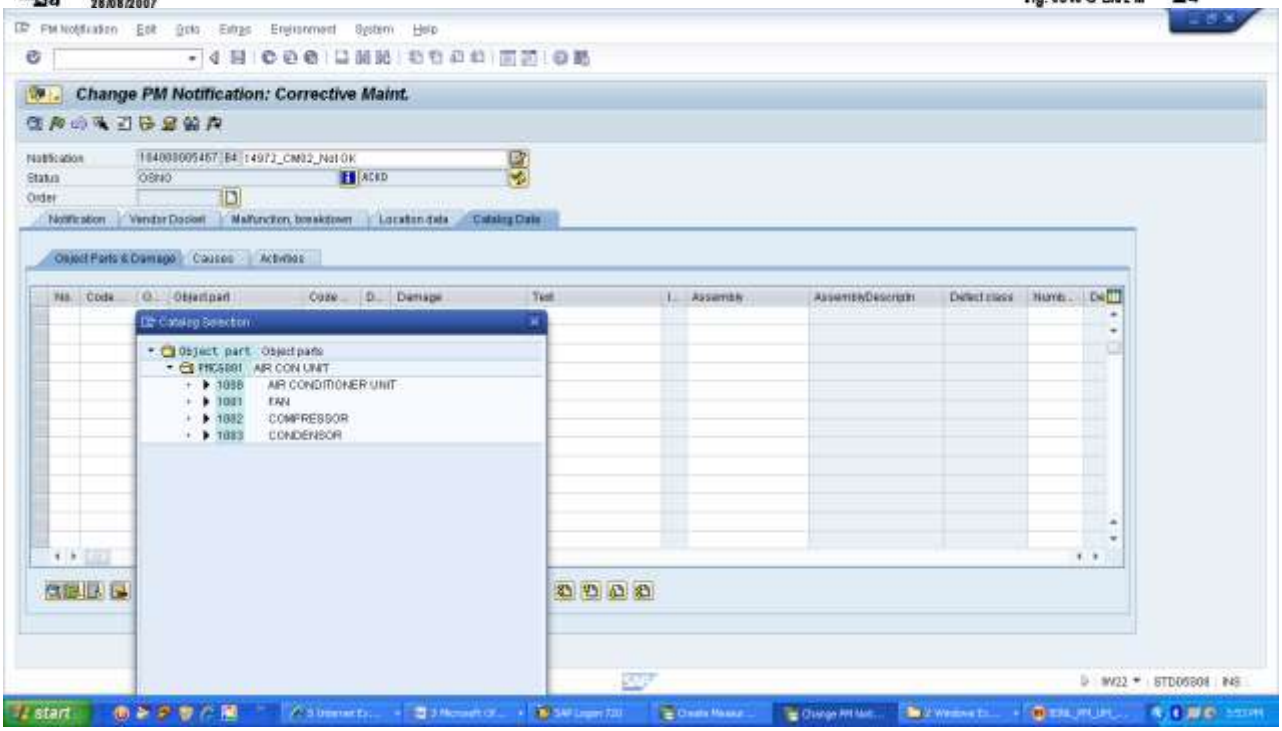
Procesar la notificación correctiva por Person responsable

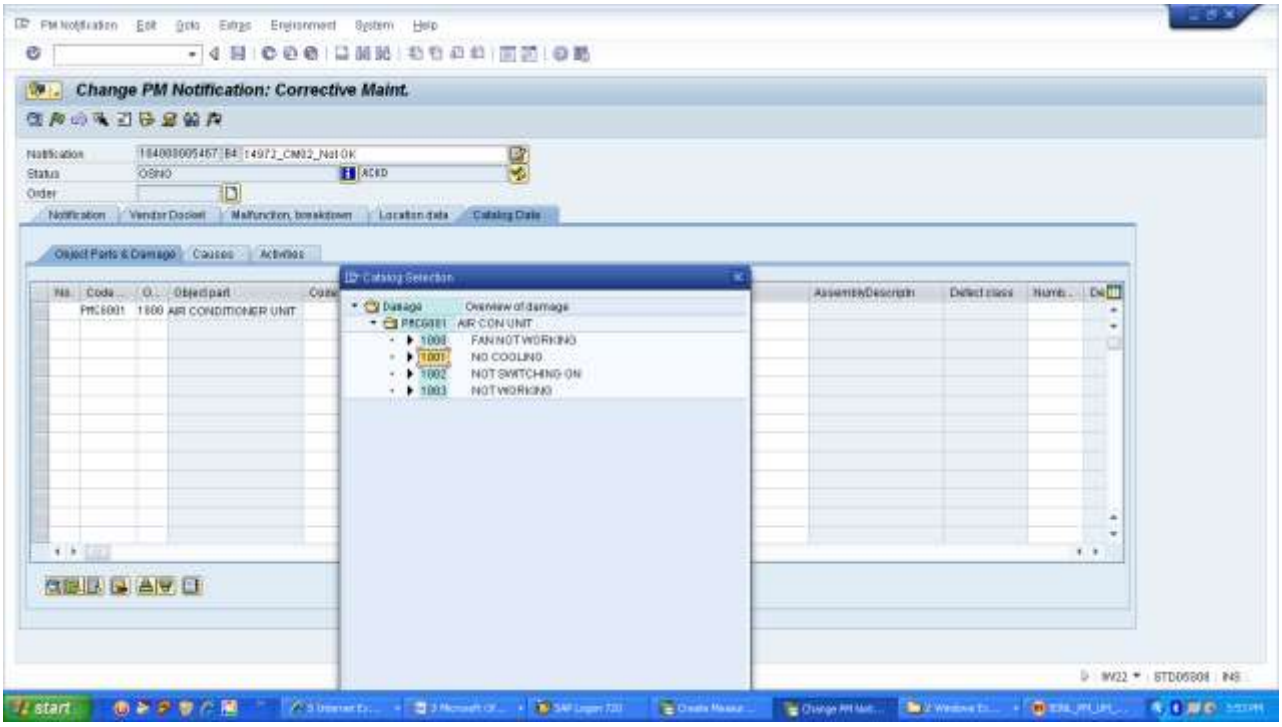
Entre el código de T IW22 y haga clic sobre el estatus de usuario como se menciona abajo.

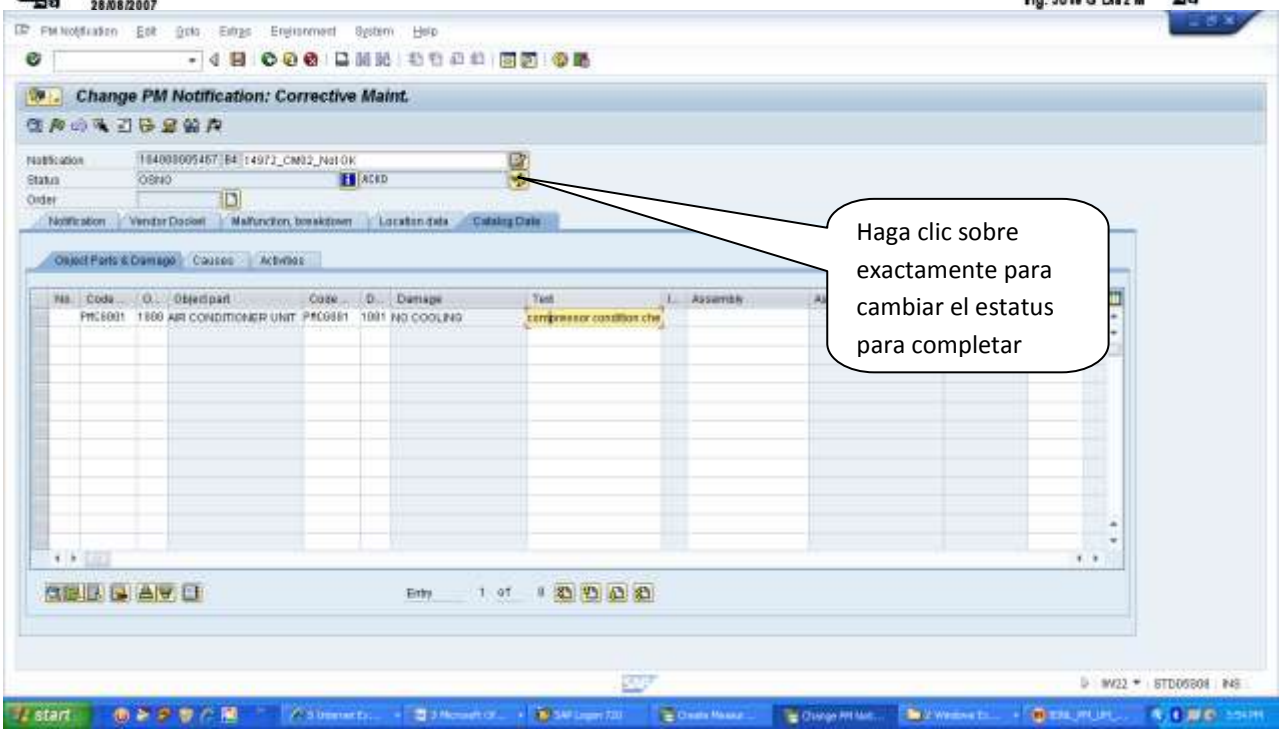

Haga clic sobre exactamente para cambiar el estatus
Change PM Notification: Corrective Maint.
Haga clic sobre exactamente para

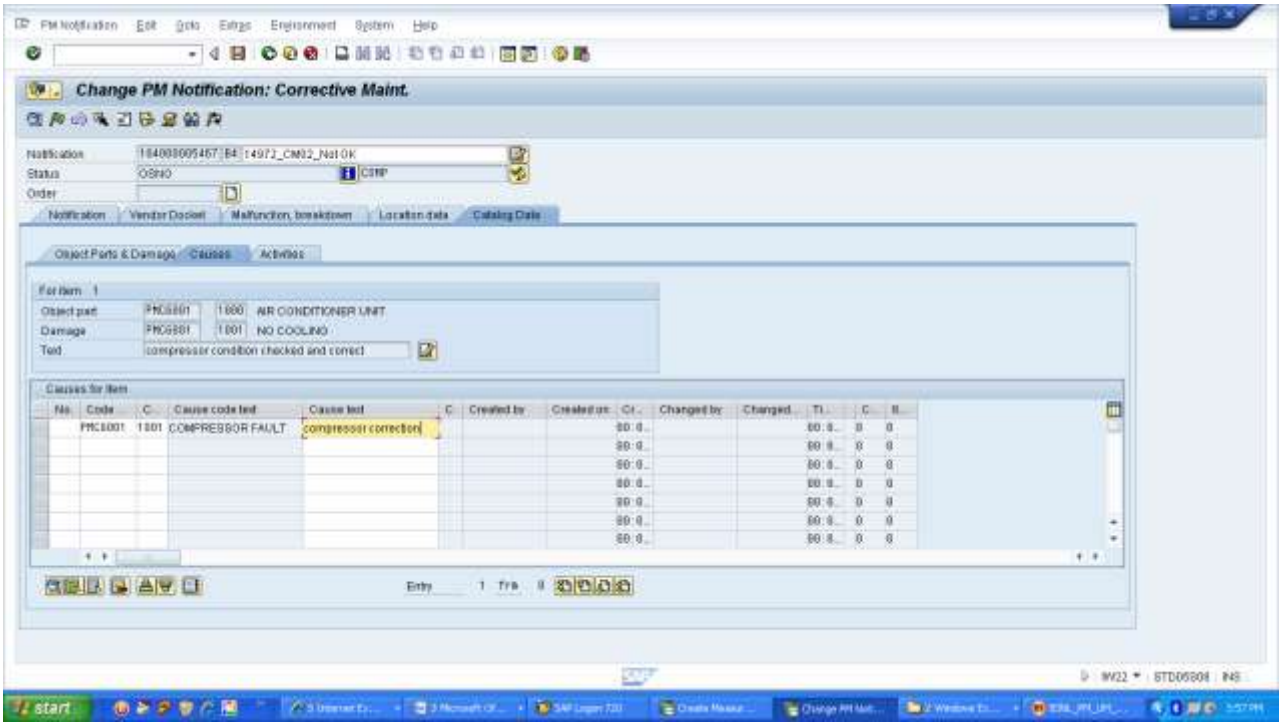

Change PM Notification: Corrective Maint.
Clic para ahorrar.
Haga clic sobre exactamente para cambiar el estatus para reconoció

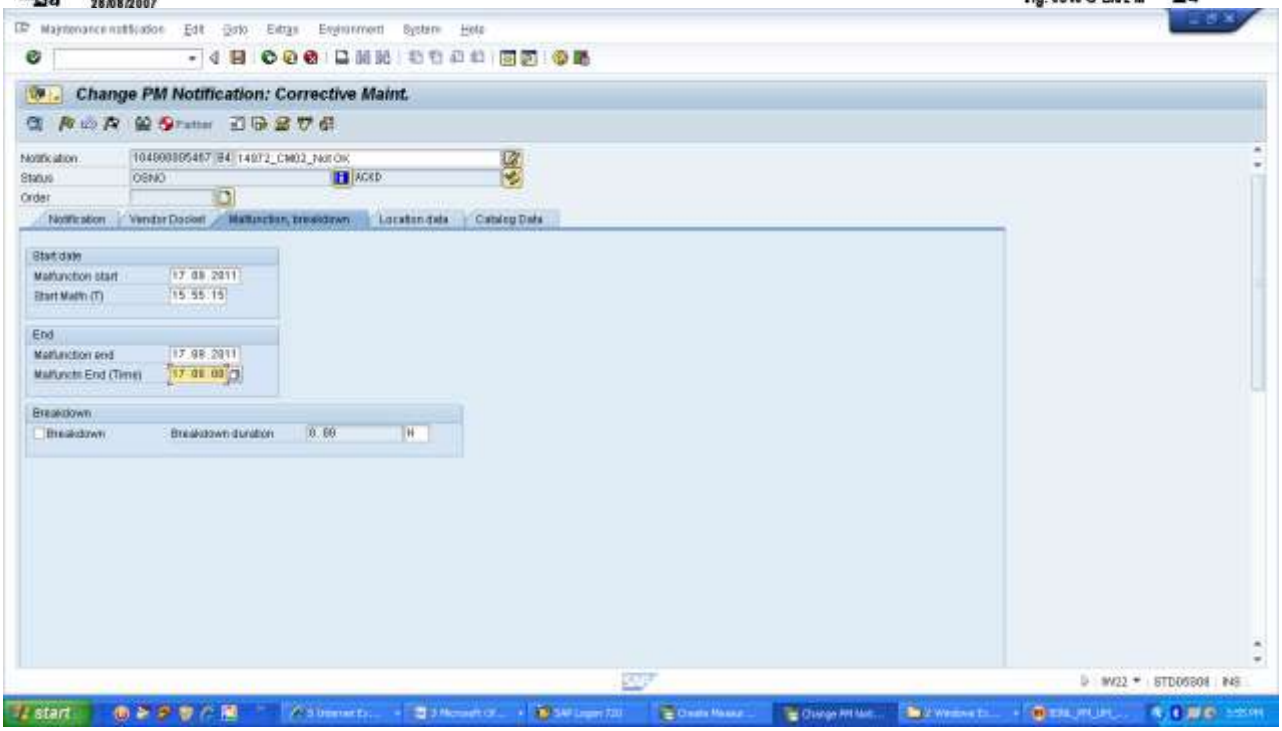

Change PM Notification: Corrective Maint.


Change PM Notification: Corrective Maint.
Catalog Selection
Object part Object parts
PRC6001 AIR CON UNIT
1000 AIR CONDITIONER UNIT
1001 FAN
1002 COMPRESSOR
1003 CONDENSOR


Change PM Notification: Corrective Maint.
Catalog Selection
Damage Overview of damage
PRC6001 AIR CON UNIT
1000 FAN NOT WORKING
1001 NO COOLING
1002 NOT SWITCHING ON
1003 NOT WORKING


Change PM Notification: Corrective Maint.
Haga clic sobre exactamente para cambiar el estatus para completar


Change PM Notification: Corrective Maint.



Confirmación del mantenimiento trabaja por Initiator

Propósito

Después de terminación de trabajo de mantenimiento, el iniciador verificaría la entereza y en conformidad cierre la notificación.

Procedimiento

1. Vaya para cambiar notificación

Acceda la transacción que escoge una de las opciones siguientes de navegación:

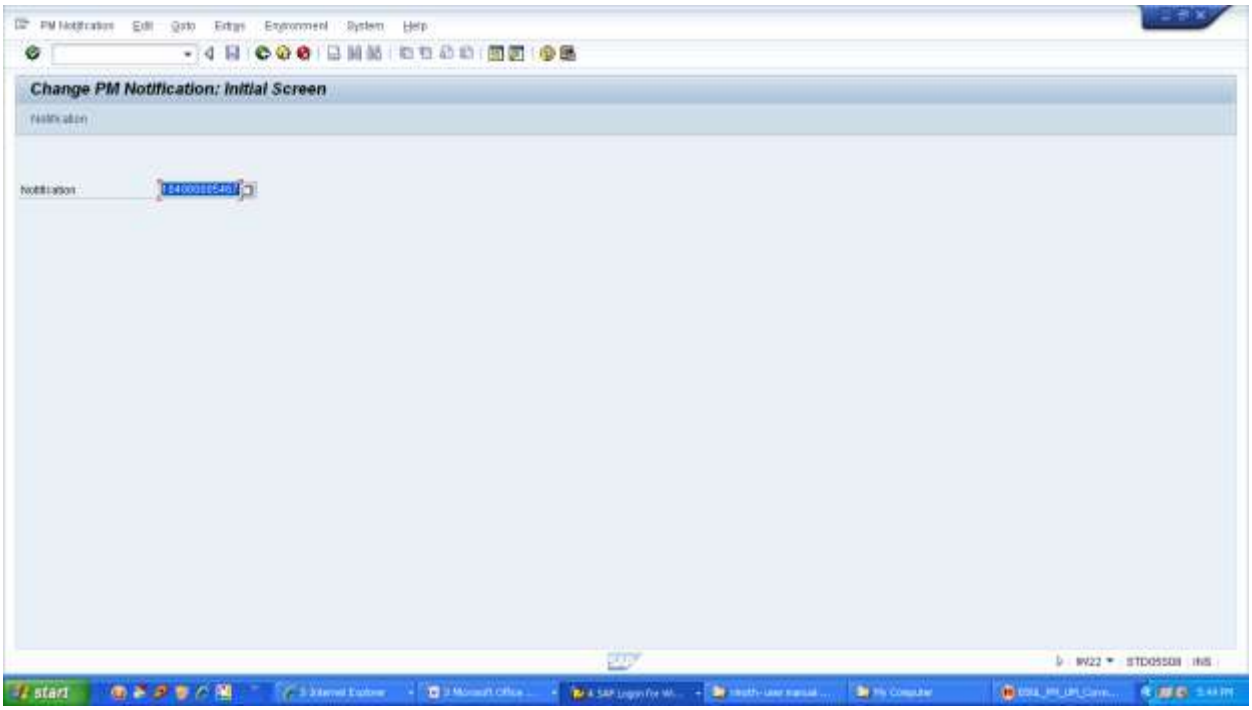
menú SAP	**¿Logística? ¿Mantenimiento de planta? Mantenimiento ¿proceso? ¿Notificación? Cambio**
Código de transacción	**IW22**

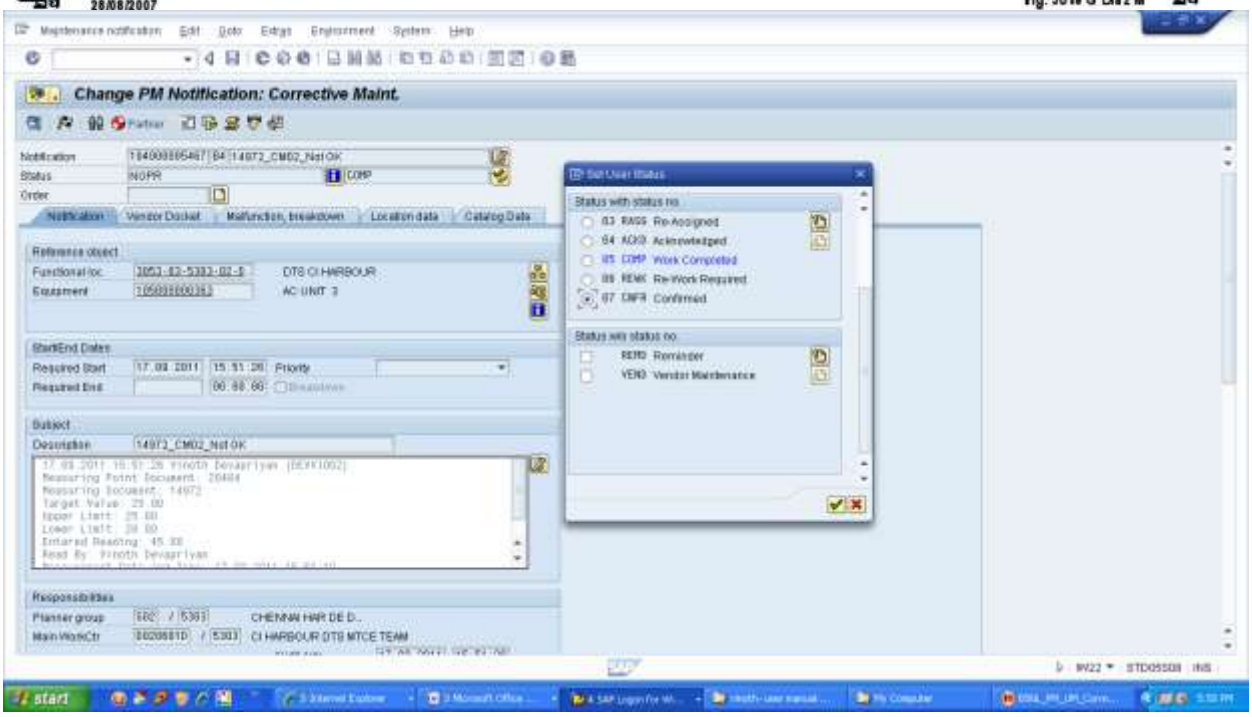
2. En la notificación de Change PM de pantalla: Ponga iniciales a pantalla, haga que las entradas siguientes:

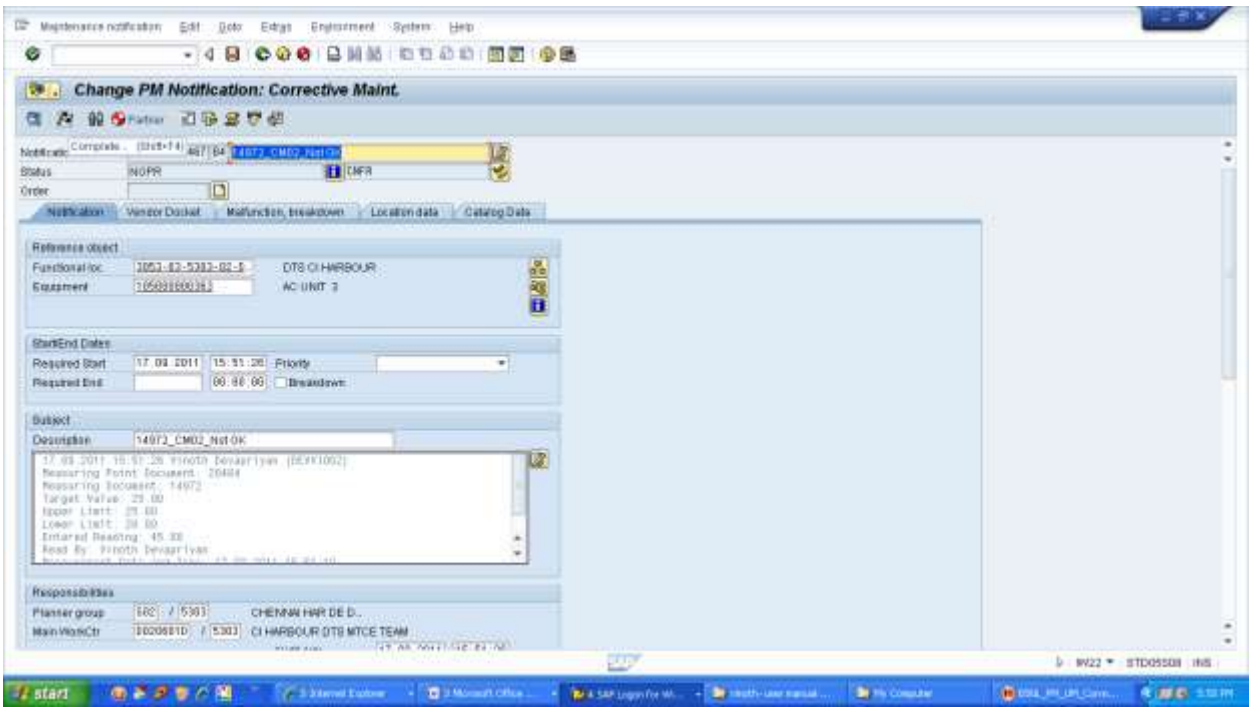
Nombre	Descripción	R/O/C	Acción de usuario y	Notas
Notificación	Número de la notificación para cambiarse/actualizado	R	Entre la notificación número	

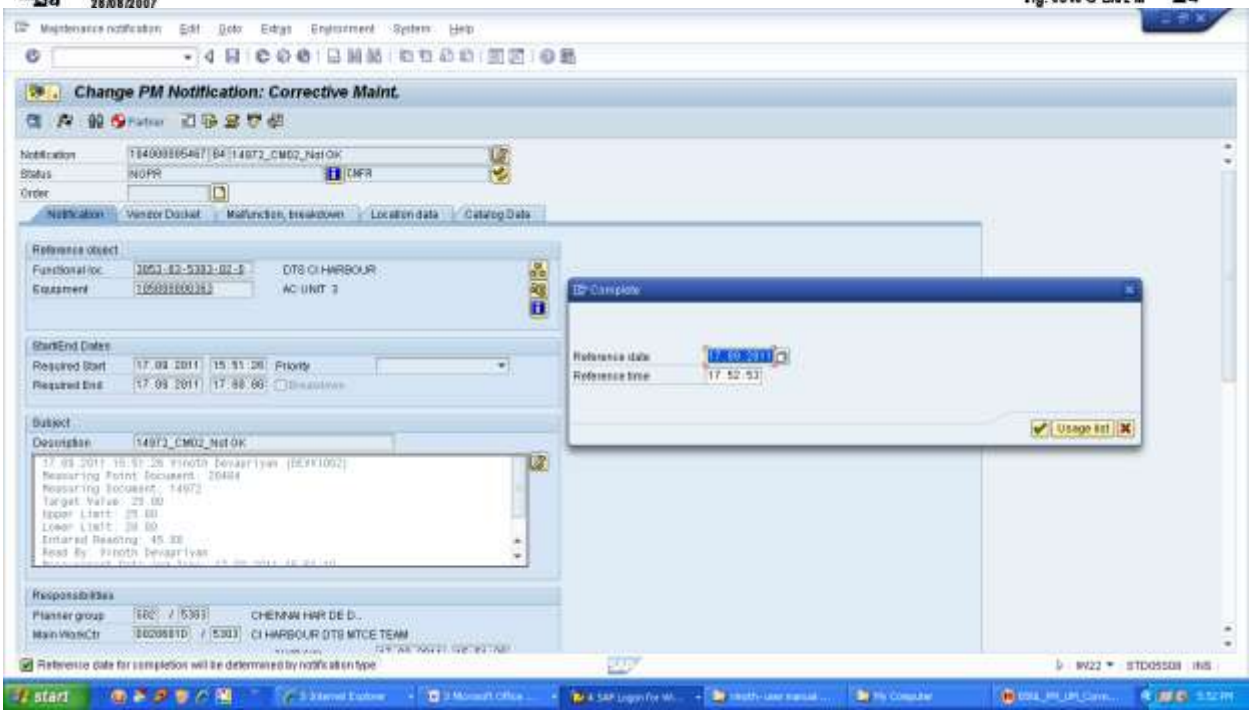
			Tecla ENTER de prensa	**Alternativamente, clic en el icono verde de marca o apriete el botón de**

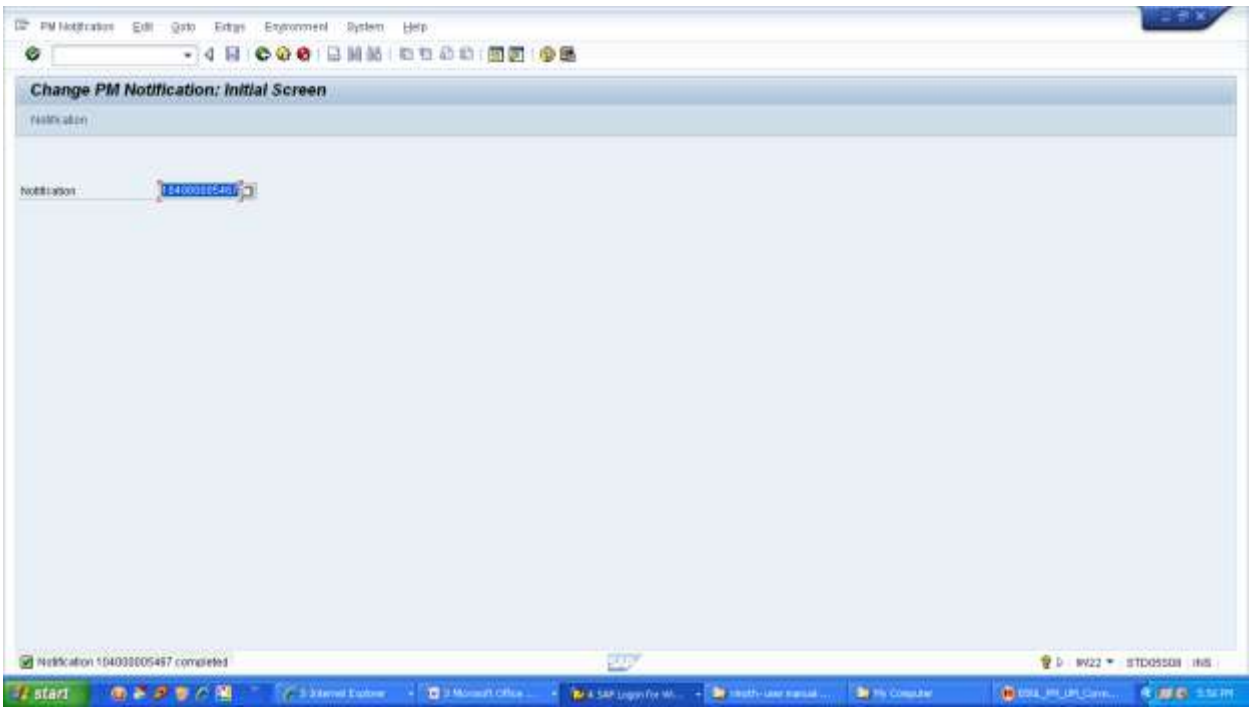
(la nota: En sobre la mesa, en “R/O/C” de columna; “R” = Requerido, “O” = Opcional, “C” = La palabra)




Change PM Notification: Corrective Maint.
Notification
Status
NOPR
CMP
Order
Notification
Vendor Docket
Malfunction, breakdown
Location data
Catalog Data
Reference object
Functional loc.
DTS CI HARBOUR
Equipment
AC UNIT 3
Start/End Dates
Required Start
17.08.2011
15:51:26
Priority
Required End
00.00.00
Breakdown
Subject
Description
14972_CM02_Not OK
Responsibilities
Planner group
CHENNAI HAR DE D..
Main WorkCtr
CI HARBOUR DTS MTCE TEAM
Set User Status
Status with status no.
03 RASS Re-Assigned
04 ACKD Acknowledged
05 CMP Work Completed
06 REWK Re-Work Required
07 CNFR Confirmed
Status with status no.
REMD Reminder
VEND Vendor Maintenance

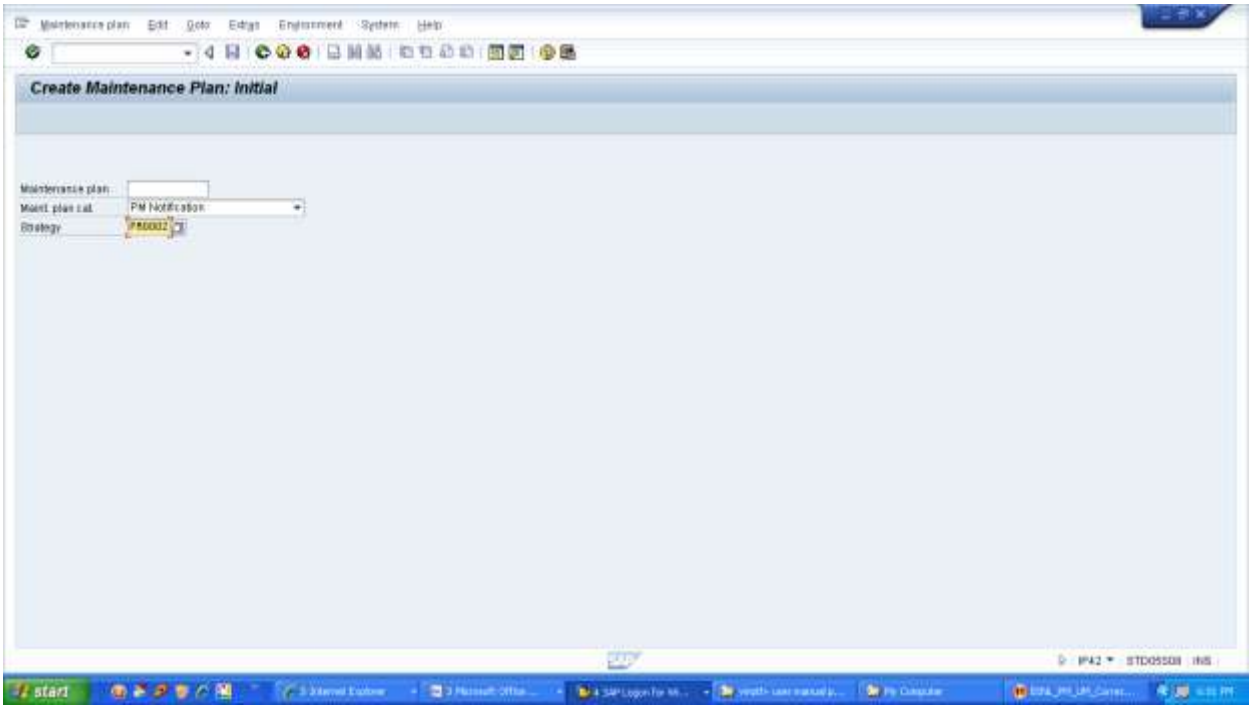

Change PM Notification: Corrective Maint.
Notification
Status
NOPR
CNFR
Order
Notification
Vendor Docket
Malfunction, breakdown
Location data
Catalog Data
Reference object
Functional loc.
DTS CI HARBOUR
Equipment
AC UNIT 3
Start/End Dates
Required Start
17.08.2011
15:51:26
Priority
Required End
00.00.00
Breakdown
Subject
Description
14972_CM02_Not OK
Responsibilities
Planner group
CHENNAI HAR DE D..
Main WorkCtr
CI HARBOUR DTS MTCE TEAM

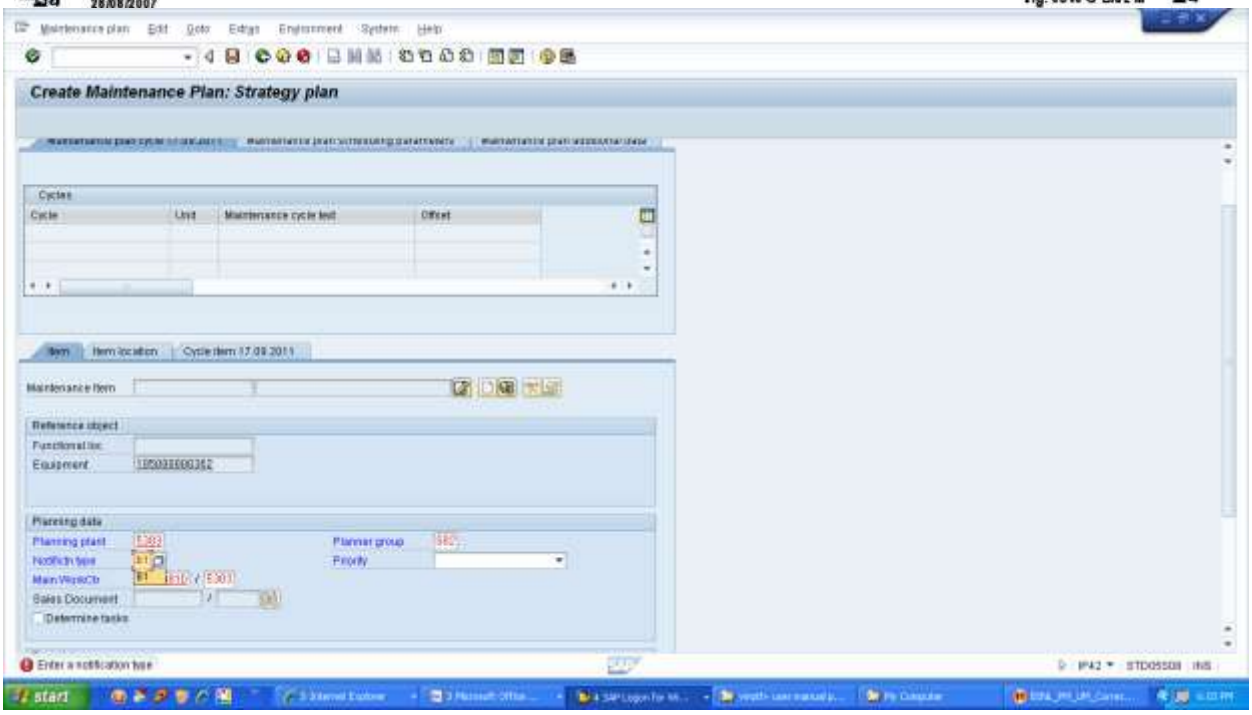

Change PM Notification: Corrective Maint.
Notification
Status
Order
Reference object
Functional loc
Equipment
StartEnd Dates
Required Start
Required End
Subject
Description
Responsibilities
Planner group
Main WorkCtr
Complete
Reference date
Reference time
Usage list
Reference date for completion will be determined by notification type
start

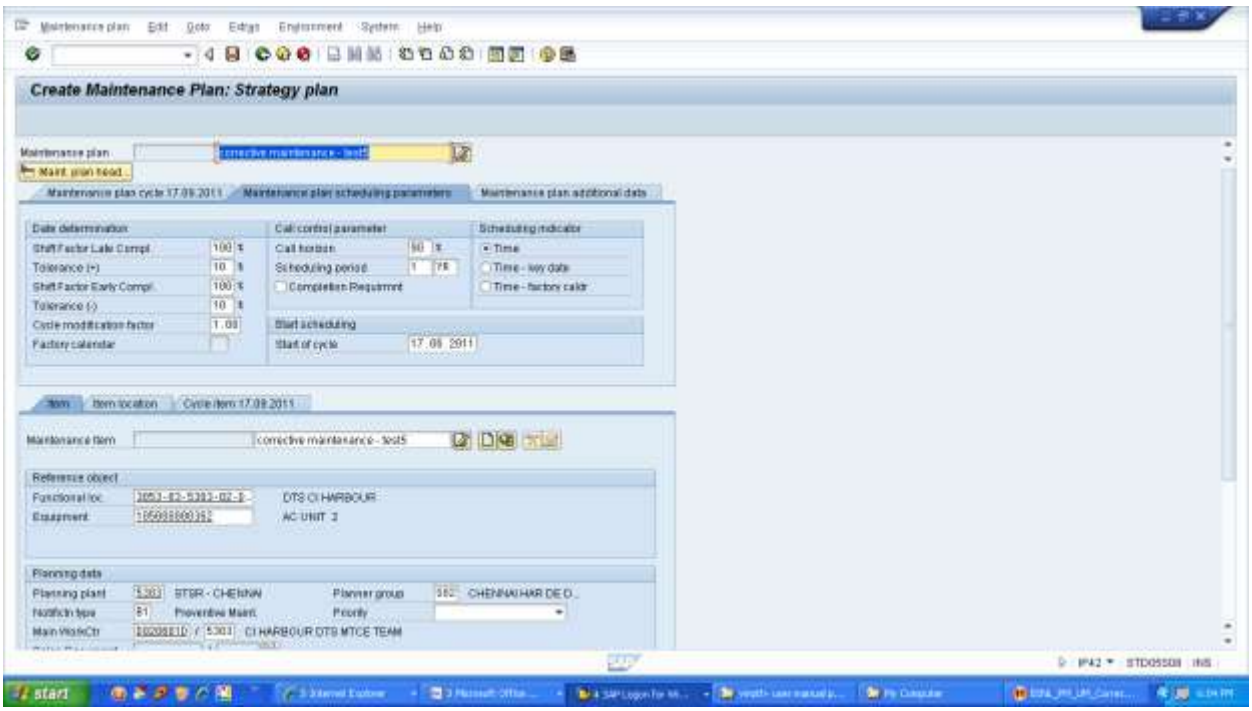

PM Notification
Change PM Notification: Initial Screen
Notification
Notification 104000005467 completed
start

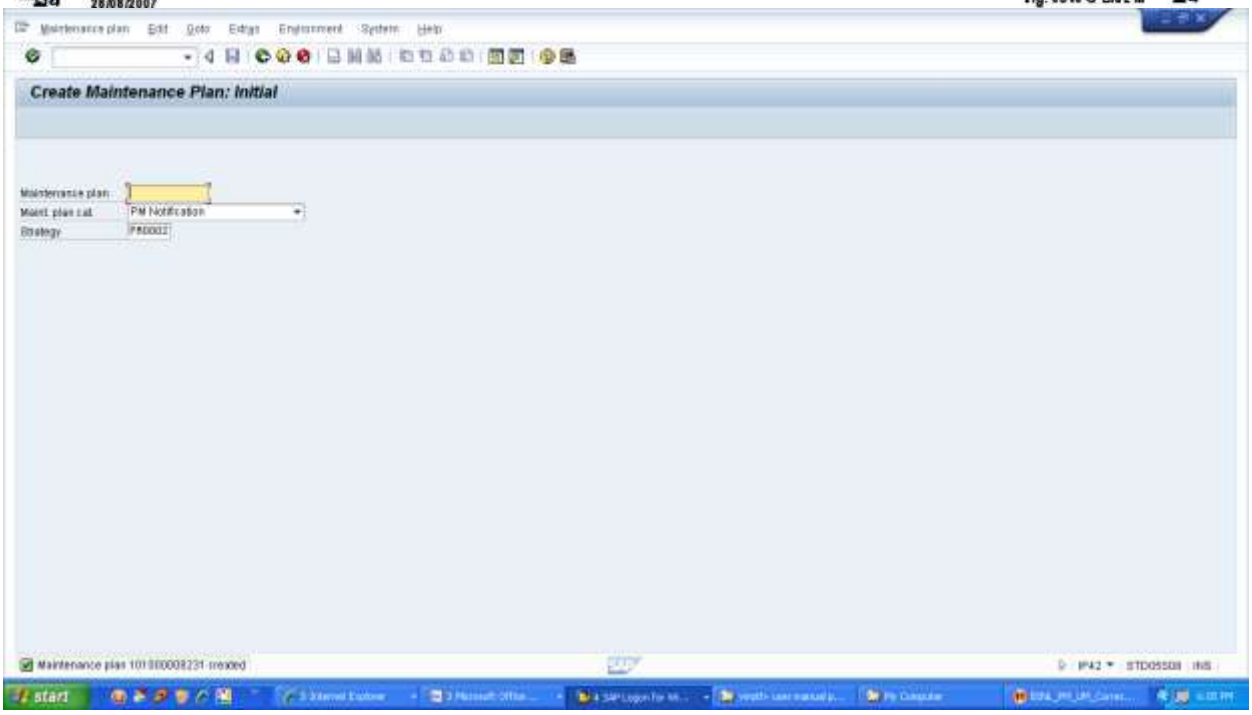
Creación del mantenimiento planea

Entre ip42 del código de T



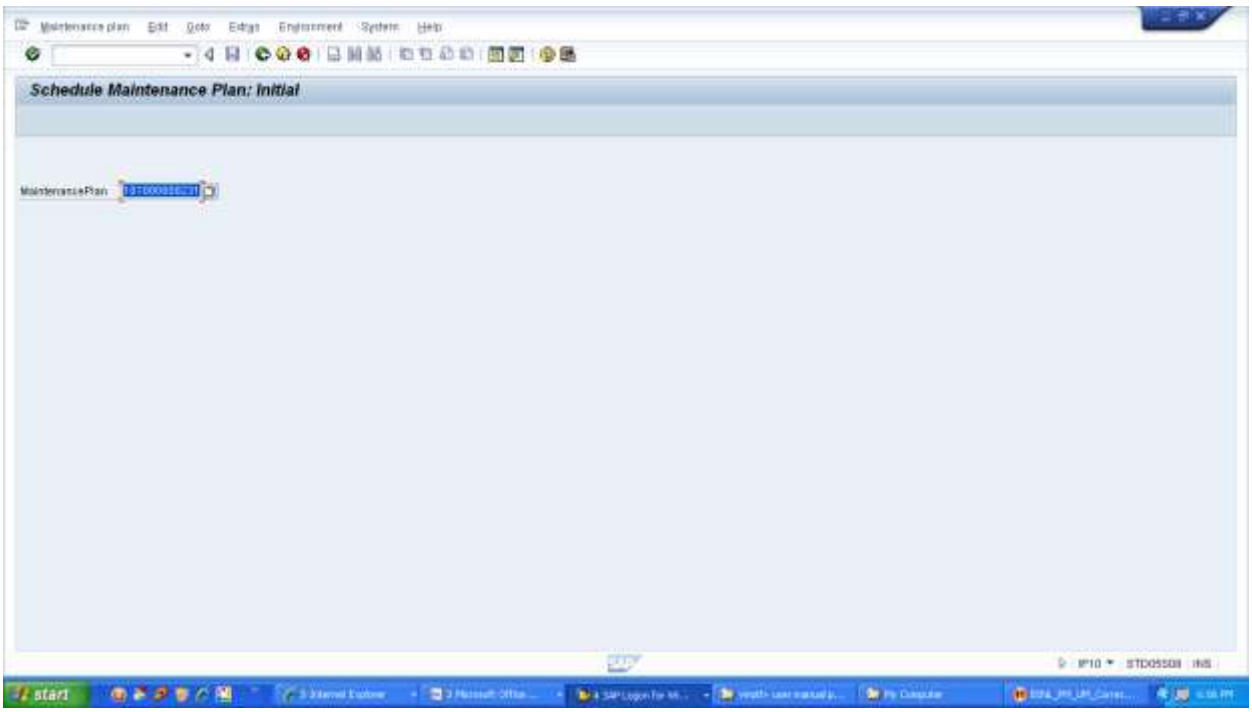

Create Maintenance Plan: Strategy plan
Cycles
Cycle
Unit
Maintenance cycle text
Offset
Item
Item location
Maintenance Item
Reference object
Functional loc.
Equipment
Planning data
Planning plant
Planner group
Notificn type
Priority
Sales Document
Determine tasks
Enter a notification type

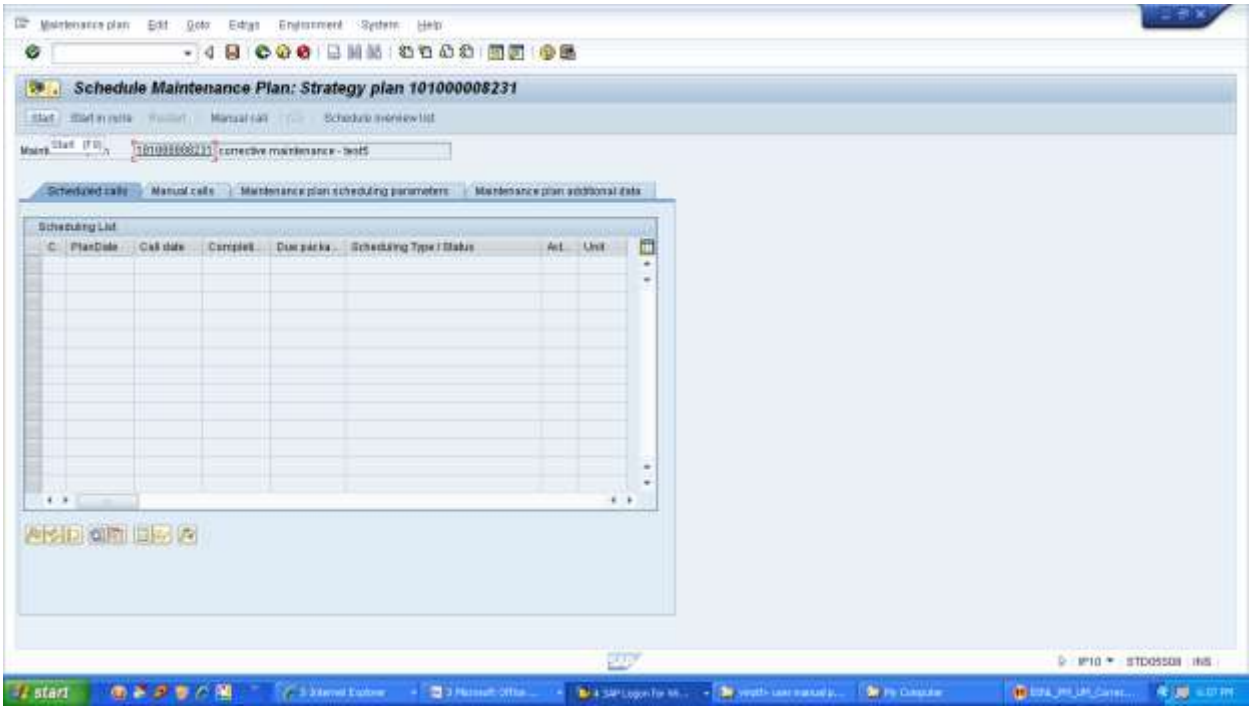

Create Maintenance Plan: Strategy plan
Maintenance plan
corrective maintenance - test5
Maint. plan head
Maintenance plan cycle 17.09.2011
Maintenance plan scheduling parameters
Maintenance plan additional data
Date determination
Call control parameter
Scheduling indicator
Shift Factor Late Compl.
Tolerance (+)
Shift Factor Early Compl.
Tolerance (-)
Cycle modification factor
Factory calendar
Call horizon
Scheduling period
Completion Requirmnt
Time
Time - key date
Time - factory caldr
Start scheduling
Start of cycle
17.09.2011
Item
Item location
Cycle item 17.09.2011
Maintenance Item
corrective maintenance - test5
Reference object
Functional loc.
DTS CI HARBOUR
Equipment
AC UNIT 2
Planning data
Planning plant
STSR - CHENNAI
Planner group
CHENNAI HAR DE O...
Notificn type
Preventive Maint.
Priority
Main WorkCtr
CI HARBOUR DTS MTCE TEAM

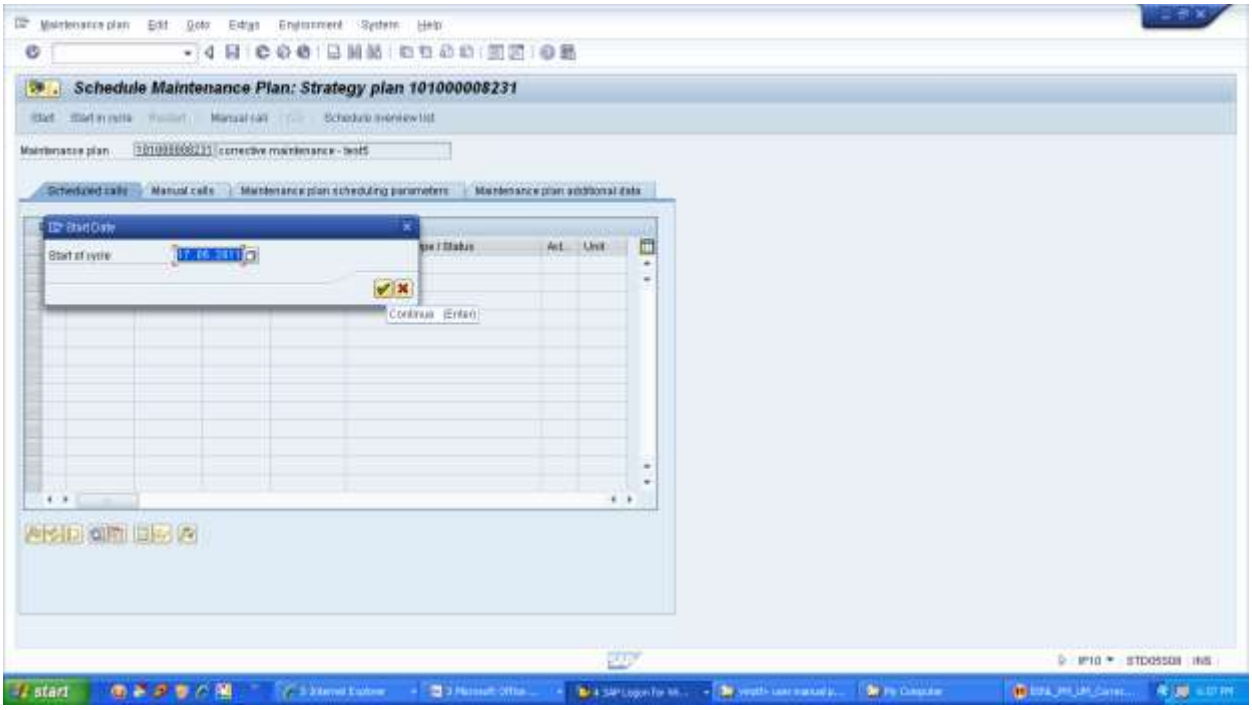


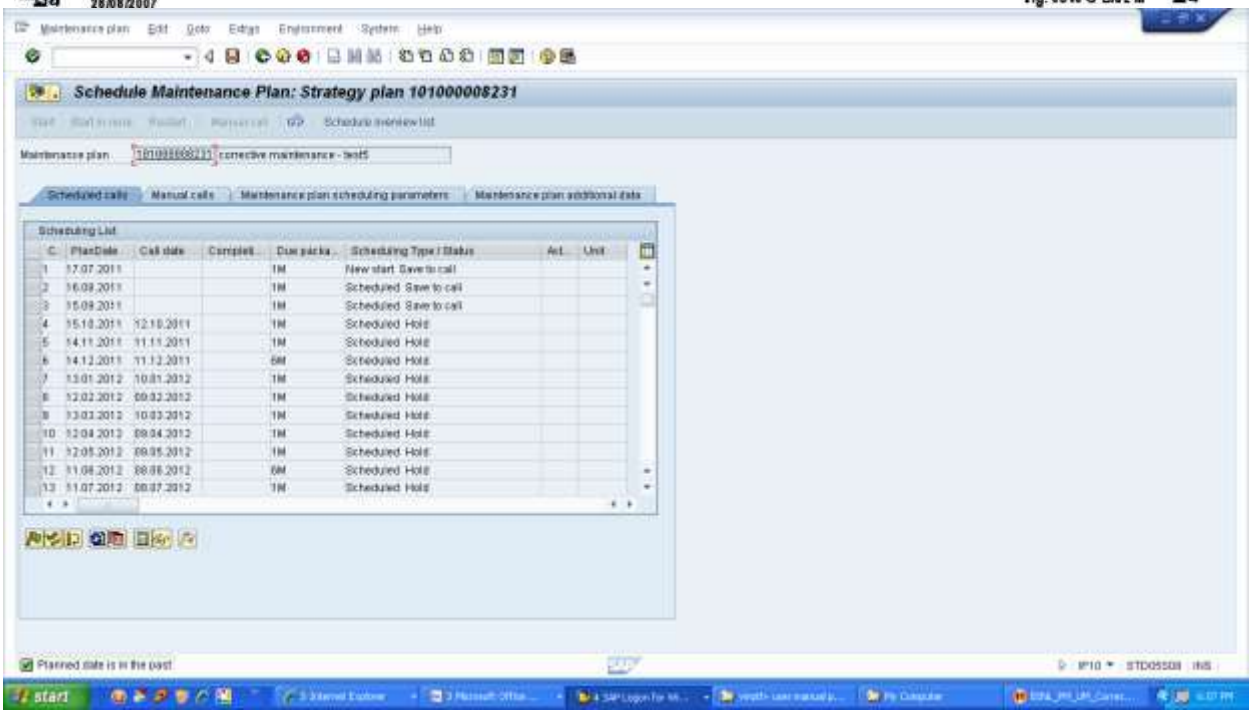
Horario del proyecto de mantenimiento y supervisión de plazo

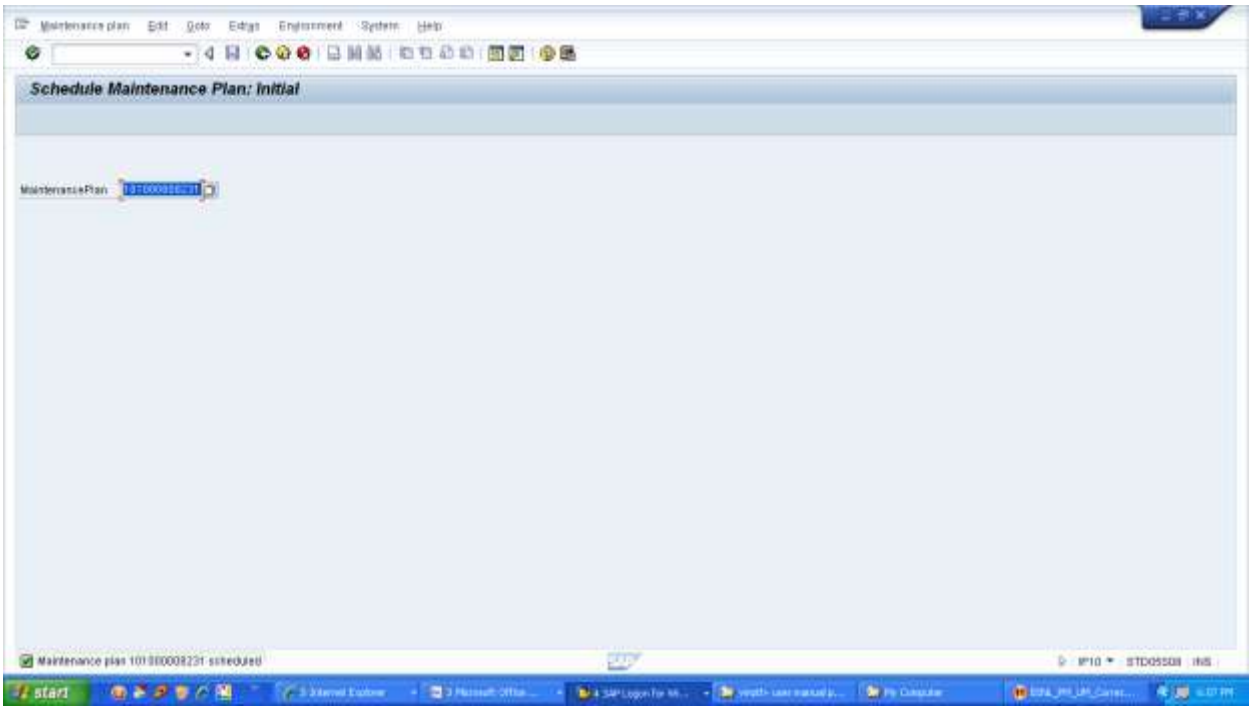
Entre el código de T: ip10



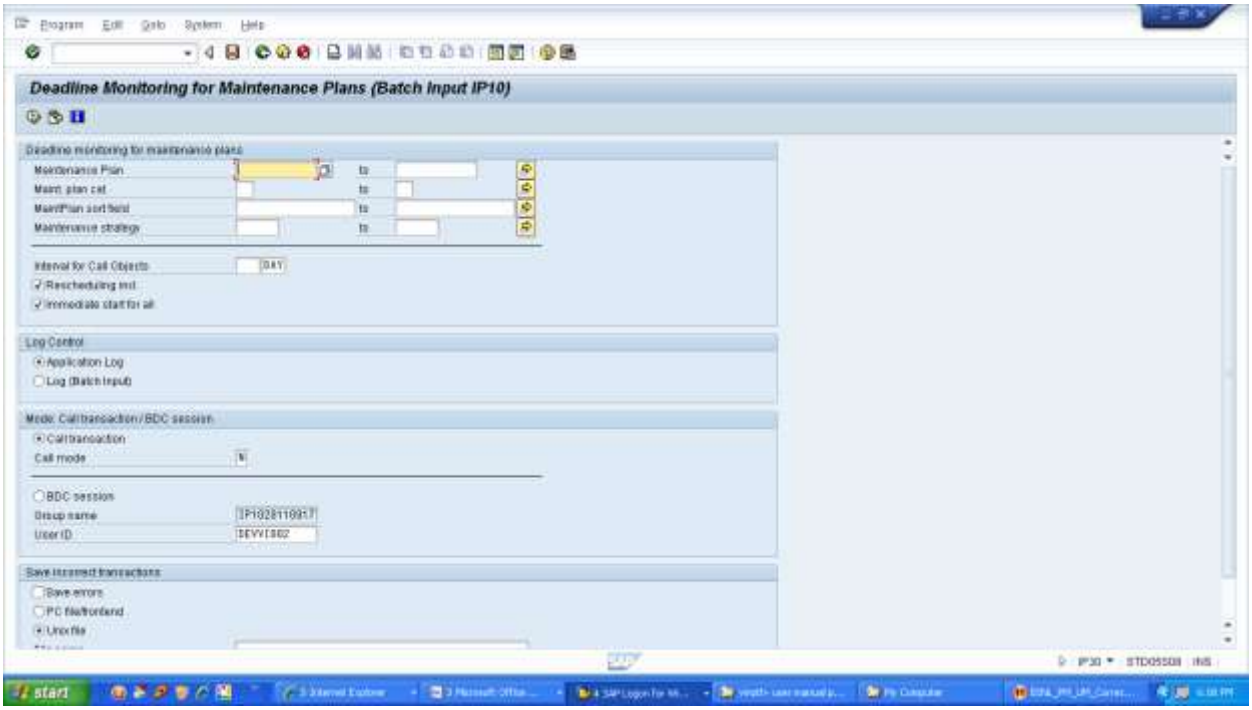

Schedule Maintenance Plan: Strategy plan 101000008231
corrective maintenance - test5
Scheduled calls
Manual calls
Maintenance plan scheduling parameters
Maintenance plan additional data
Scheduling List

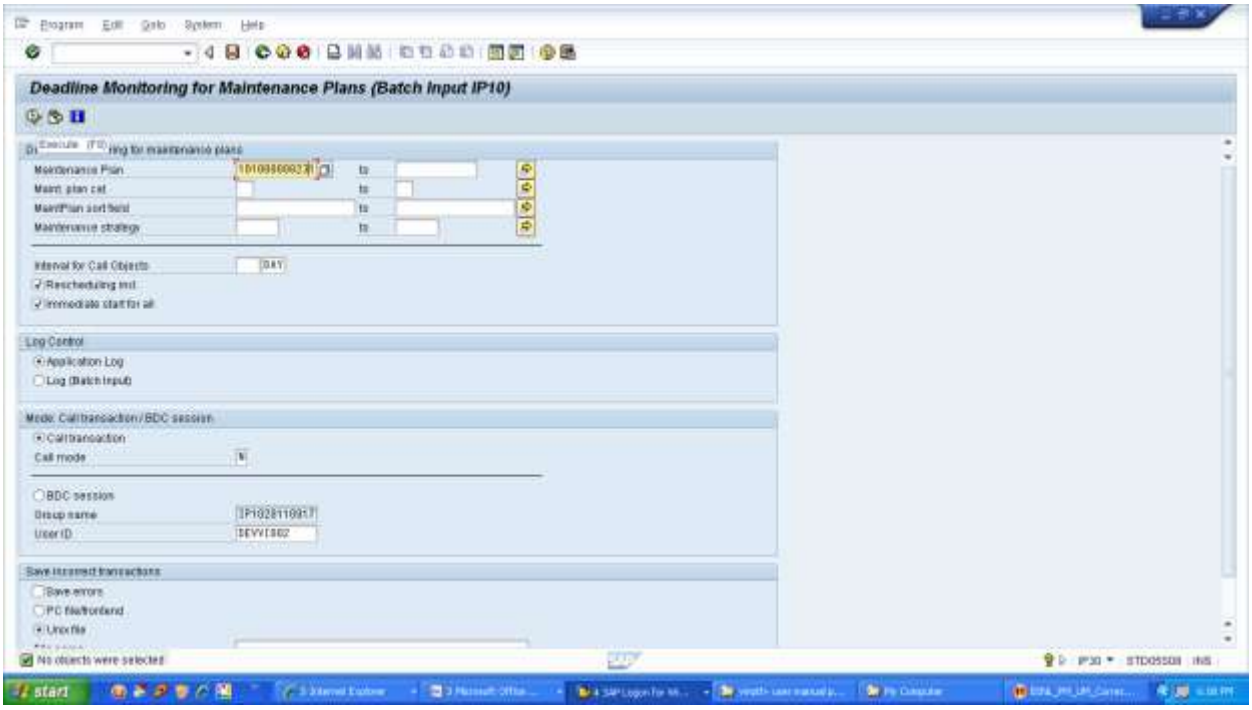

Schedule Maintenance Plan: Strategy plan 101000008231
corrective maintenance - test5
Start Date
Start of cycle
Scheduled calls
Manual calls
Maintenance plan scheduling parameters
Maintenance plan additional data

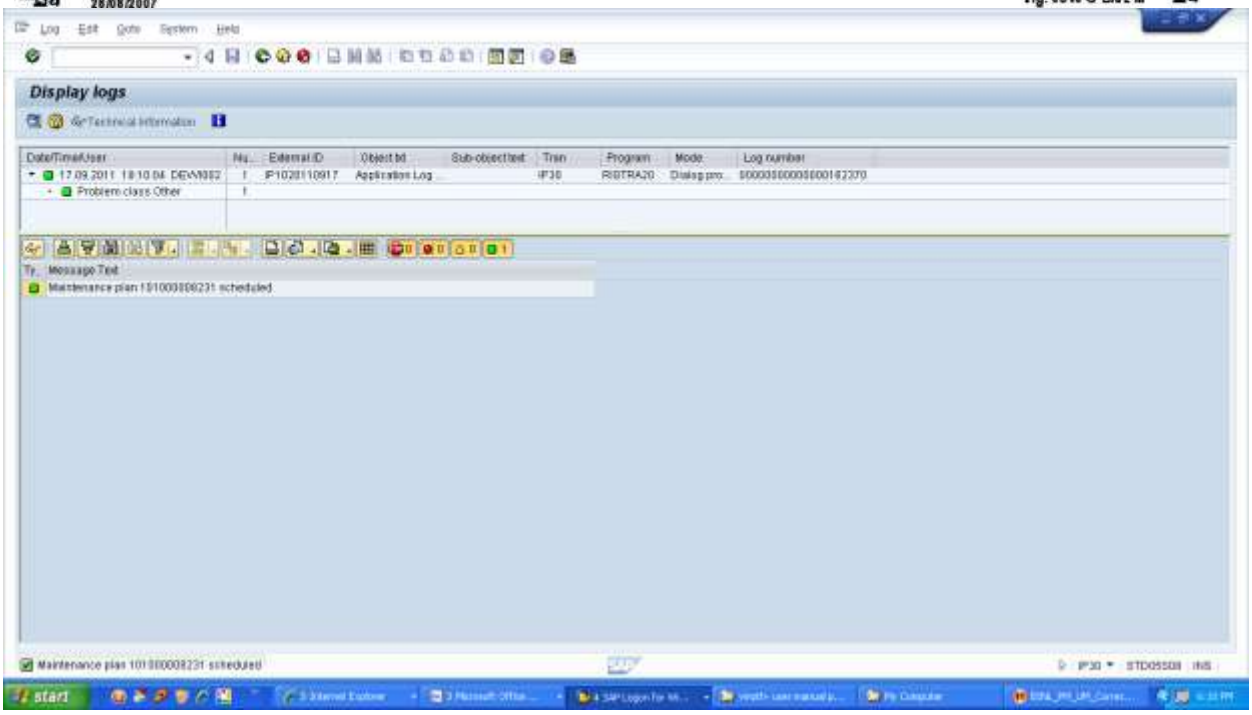




Entre ip30 del código de T

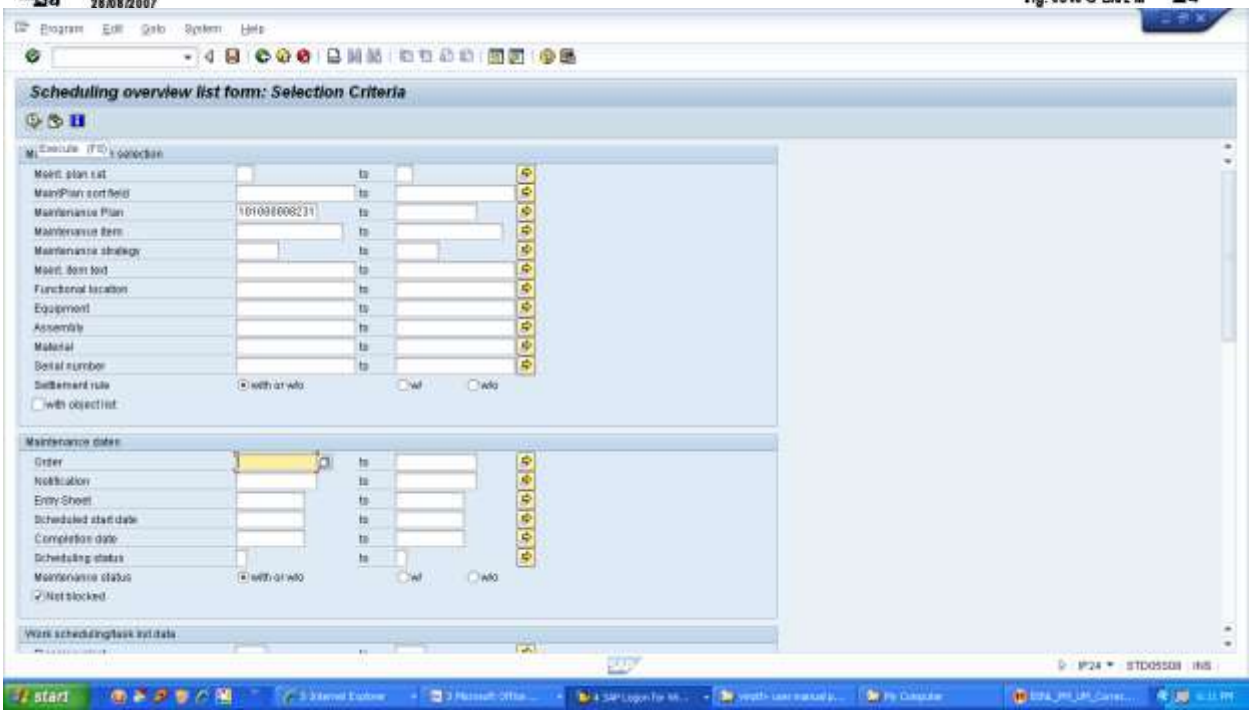

Deadline Monitoring for Maintenance Plans (Batch Input IP10)
Deadline monitoring for maintenance plans
Maintenance Plan
Maint. plan cat.
MaintPlan sort field
Maintenance strategy
Interval for Call Objects
Rescheduling incl.
Immediate start for all
Log Control
Application Log
Log (Batch Input)
Mode: Call transaction / BDC session
Call transaction
Call mode
BDC session
Group name
User ID
Save incorrect transactions
Save errors
PC file/frontend
Unix file

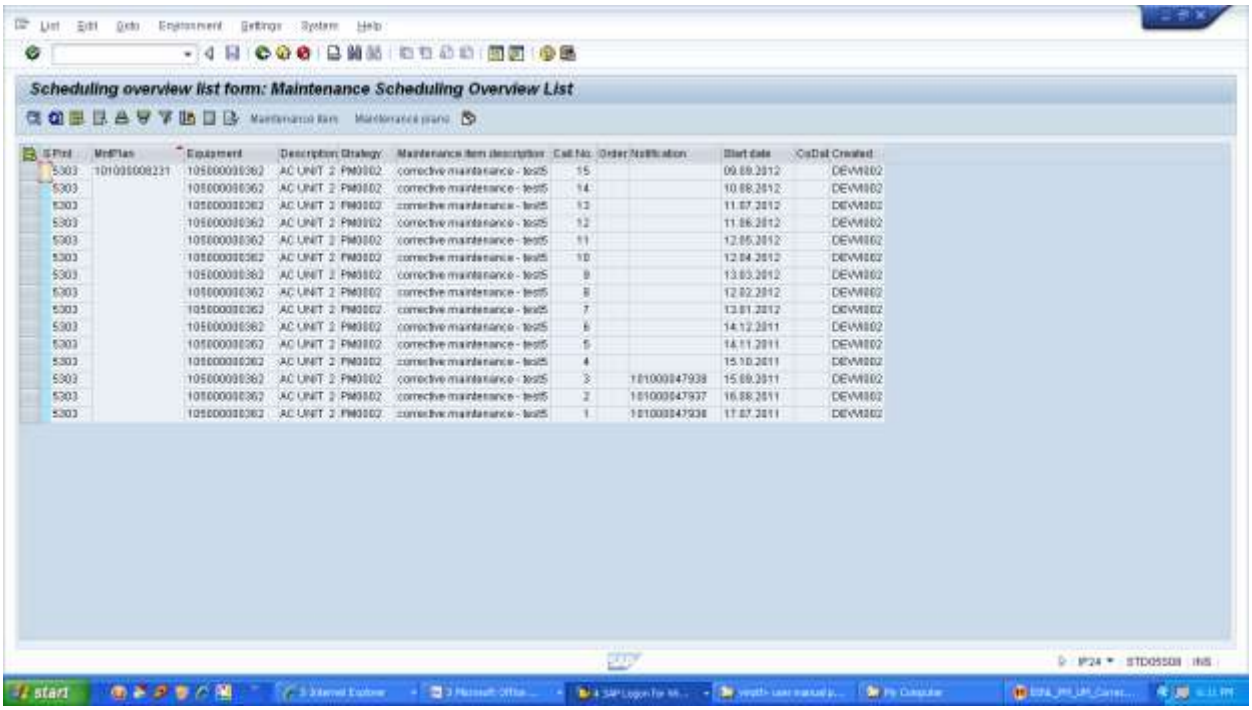

Deadline Monitoring for Maintenance Plans (Batch Input IP10)
Maintenance Plan
Maint. plan cat.
MaintPlan sort field
Maintenance strategy
Interval for Call Objects
Rescheduling incl.
Immediate start for all
Log Control
Application Log
Log (Batch Input)
Mode: Call transaction / BDC session
Call transaction
Call mode
BDC session
Group name
User ID
Save incorrect transactions
Save errors
PC file/frontend
Unix file
No objects were selected



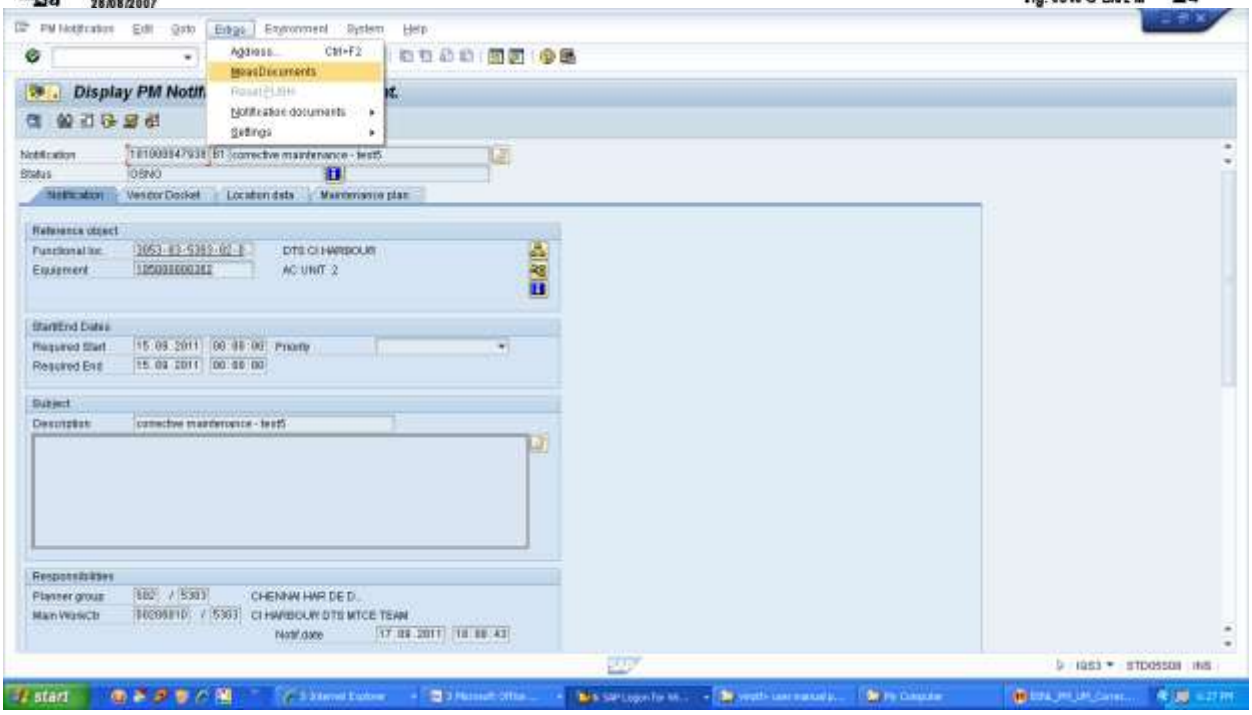
Lista de la llamada se opone:

Entre ip24 del código de T





El número de notificaciones es creado a través del proyecto de mantenimiento era mostrado sobre.



Creación de la orden de corrective maintenance para la notificación para el trabajo de mantenimiento

Propósito

Después de soltar la notificación, el departamento de mantenimiento hará la planificación

(e.g.-Personal competente, material etc.) y por lo tanto cree un order to actúa sobre las notificaciones.

Procedimiento

El proceso continúa de la pantalla previa.

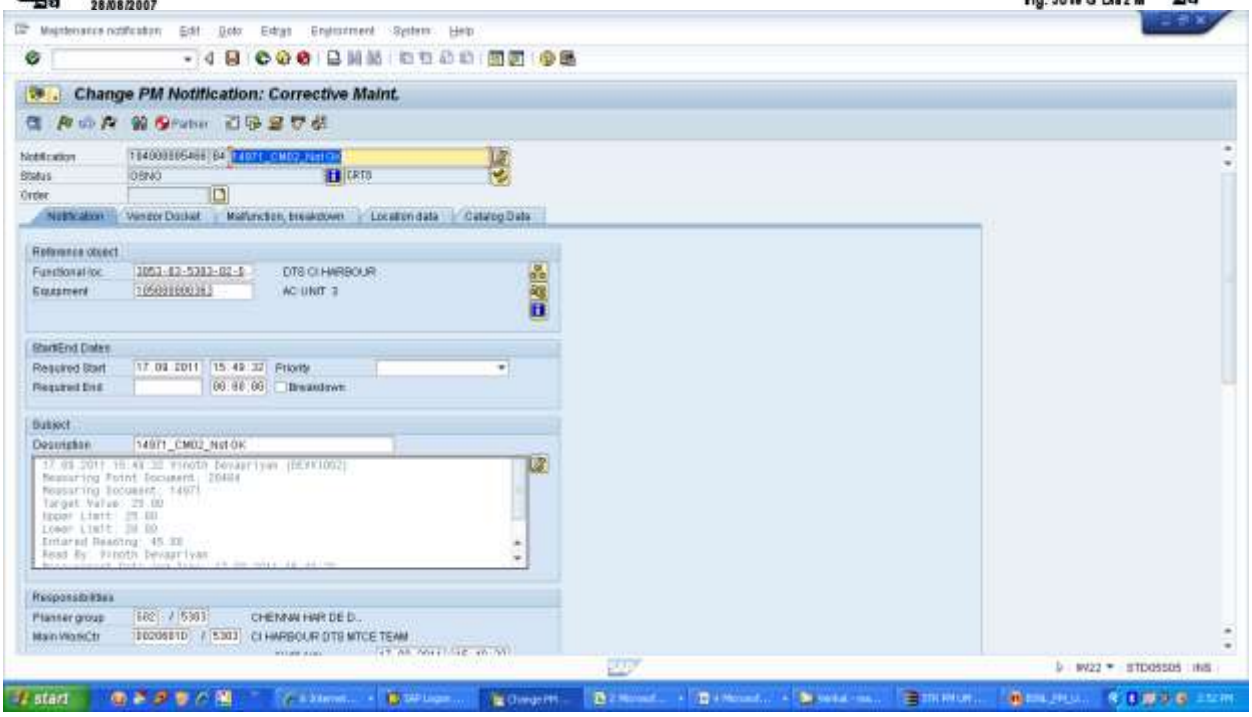
1. Una orden puede ser creada directamente de la pantalla de notificación. Para crear una orden directamente del clic de pantalla de notificación cree orden, como se muestra en la pantalla anterior.

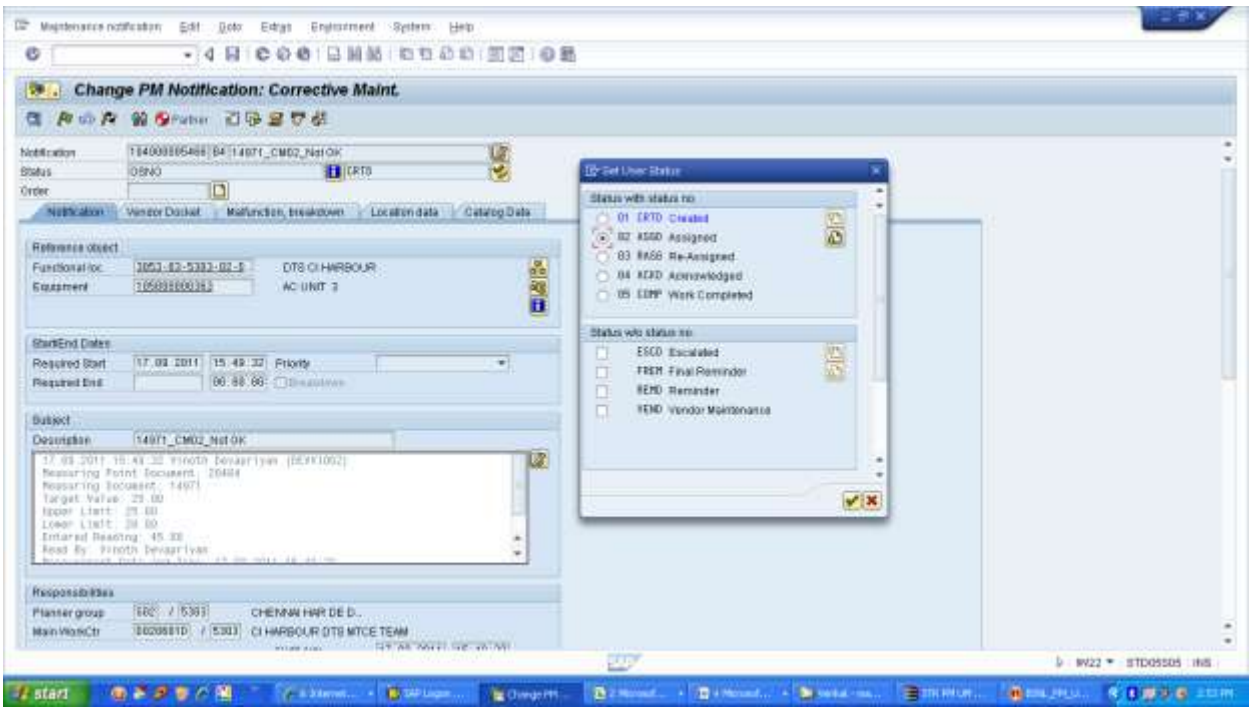
Entonces un chasquido vendrá como mostrado debajo de, escoja el tipo de orden, área de negocio, centro de trabajo

etc.y entonces la prensa entra o hace clic .

Después de completar el resto anterior de paso de los pasos para ordenar el proceso permanezca como mismo como se explica en BPP de otro mantenimiento procesan manuales explicados en otro proceso. Así para el resto de la orden procesando dan un paso agrade refiera a que el manual.

Entre el código de T IW22 y cambie la notificación.



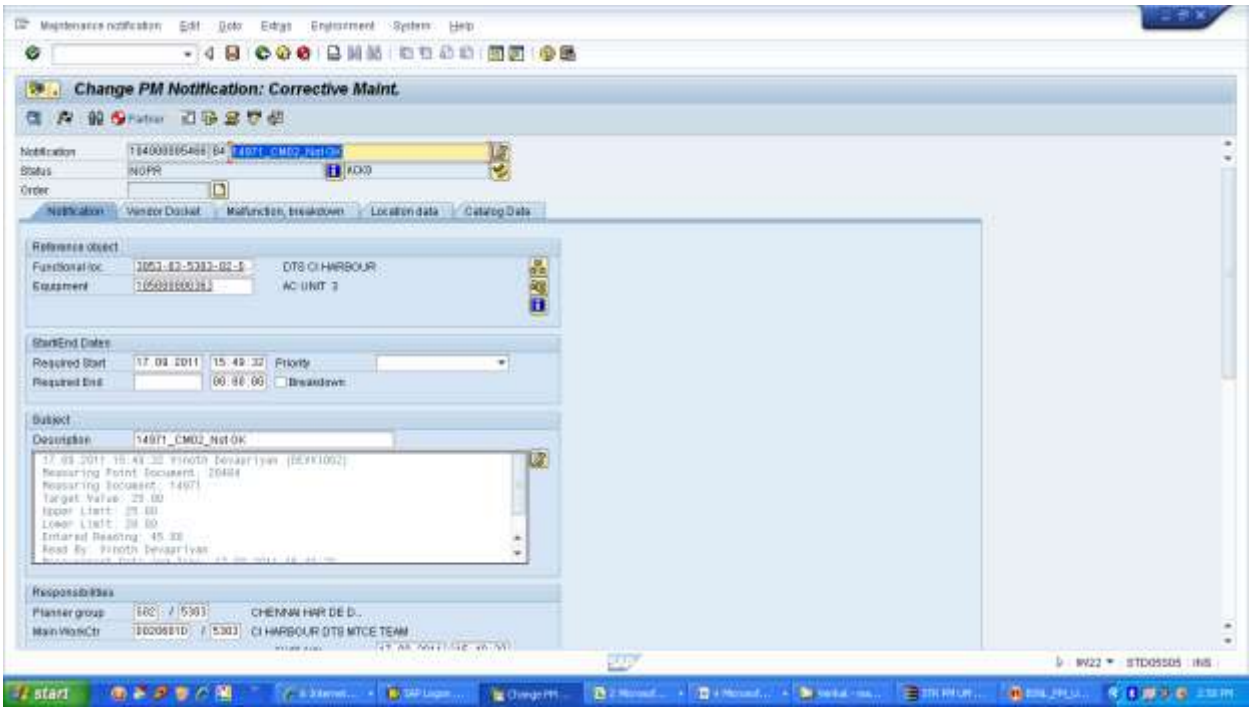


9) Reconozca notificación y “Put en la notificación de Process”:

Abra la notificación en el modo (IW22) de cambio

SAP Menu	**Mantenimiento de --- de mantenimiento de planta de Logistics --- procesar cambio de --- Notification ---**
código T	**IW22**
Menú usuario	El bulto correspondiente selecto para SBWP/puesto de trabajo

Entre el verde colorea la bandera para soltar la notificación; soltar la notificación se hace después que el “ACKD” reconozca estatus.

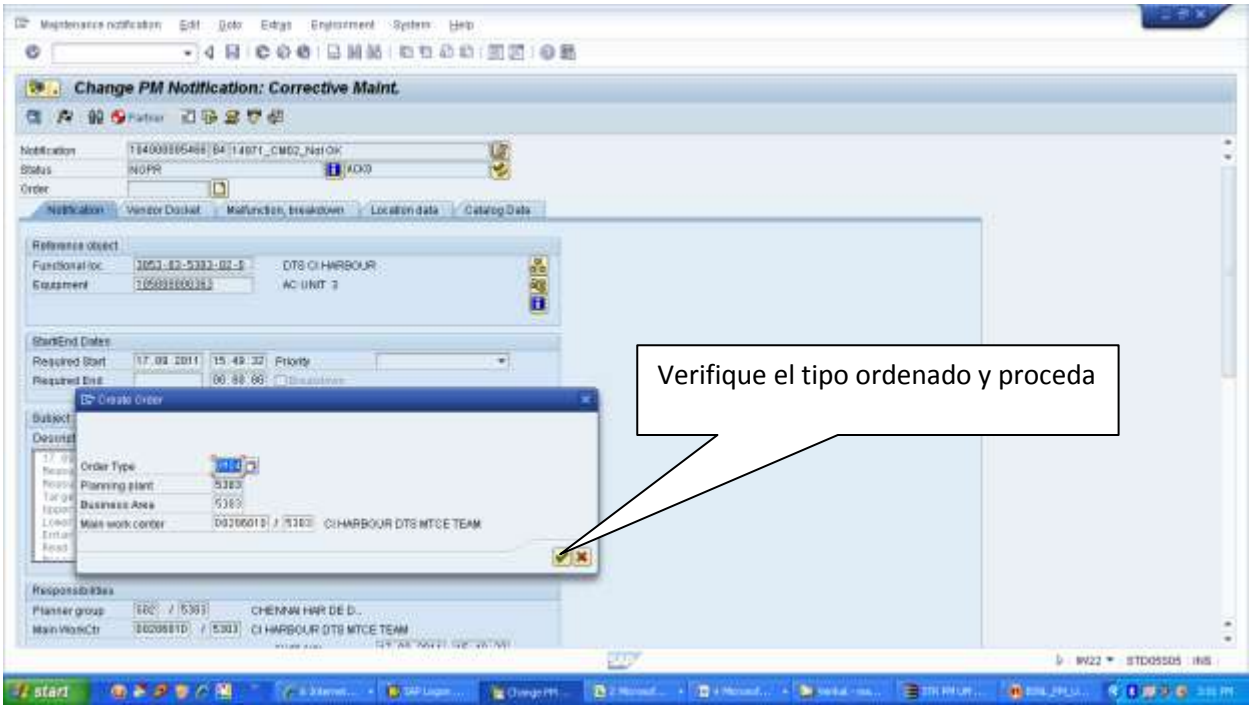


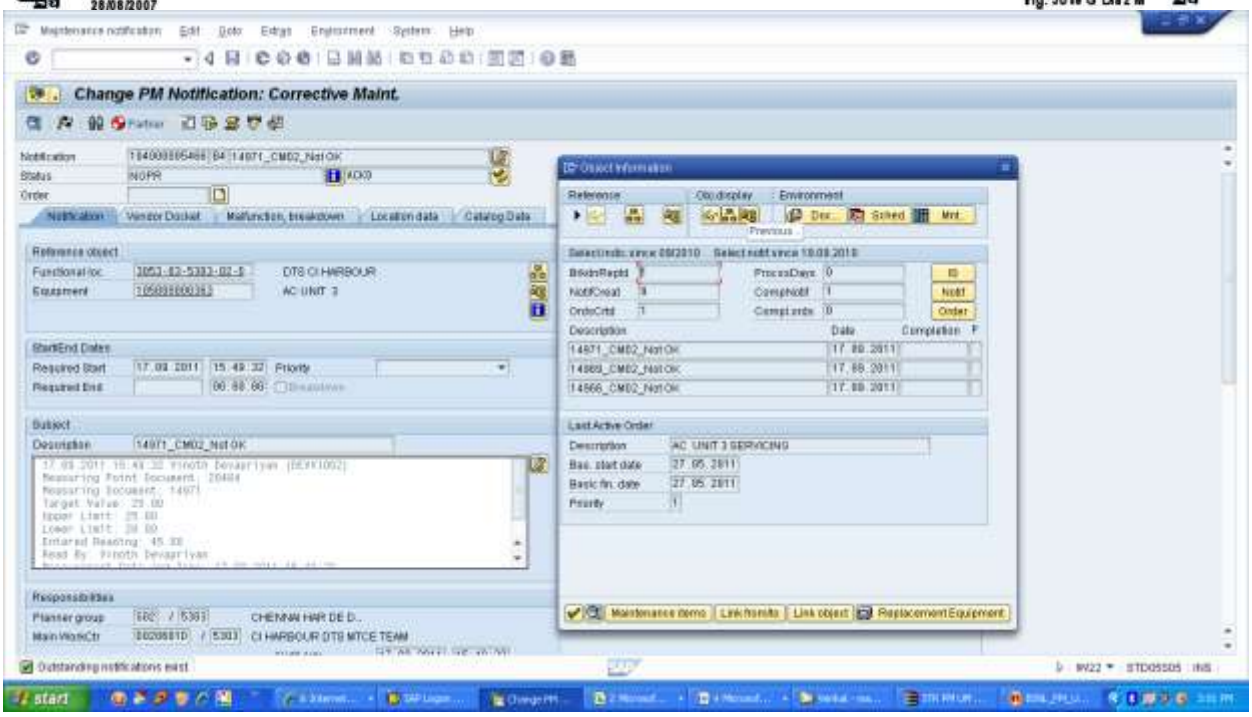
El estatus de sistema estará en el estatus de “NOPR” -- es decir,Notificación en proceso.

Cree orden de Maintenance de la notificación:

1. Una orden puede ser creada directamente de la pantalla de notificación.

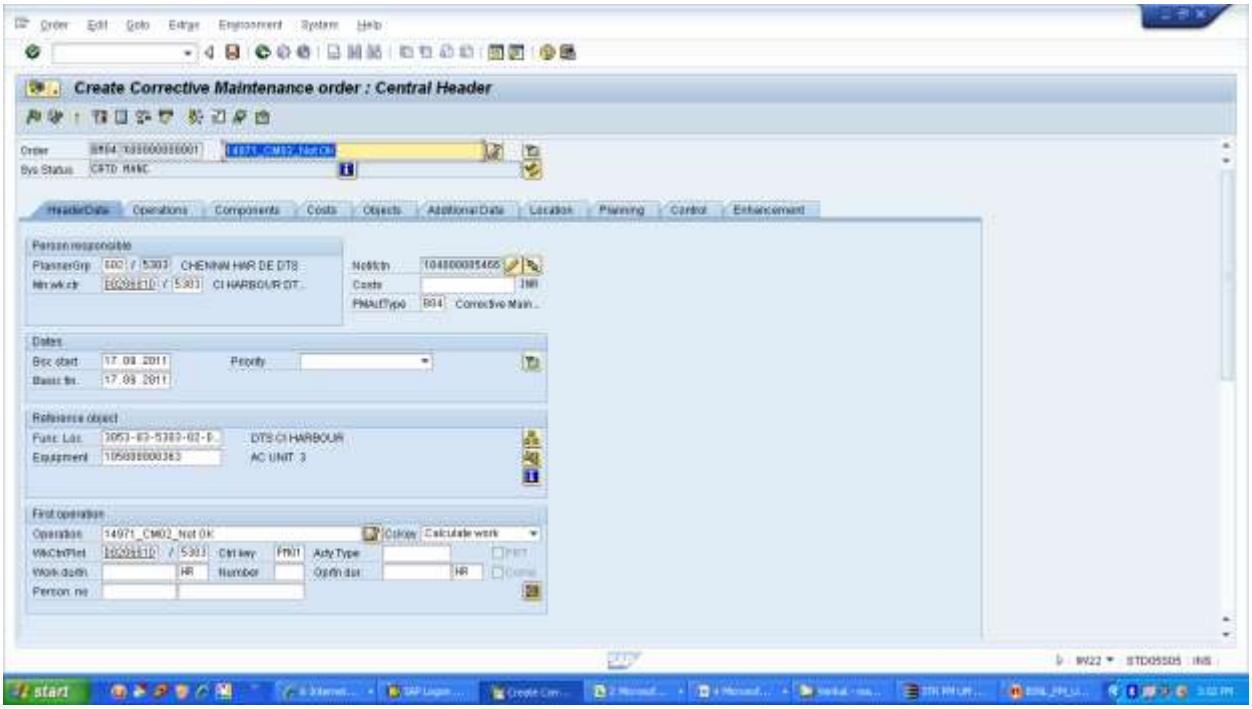
Para crear una orden directamente del clic de pantalla de notificación cree orden, como se muestra en la pantalla anterior.

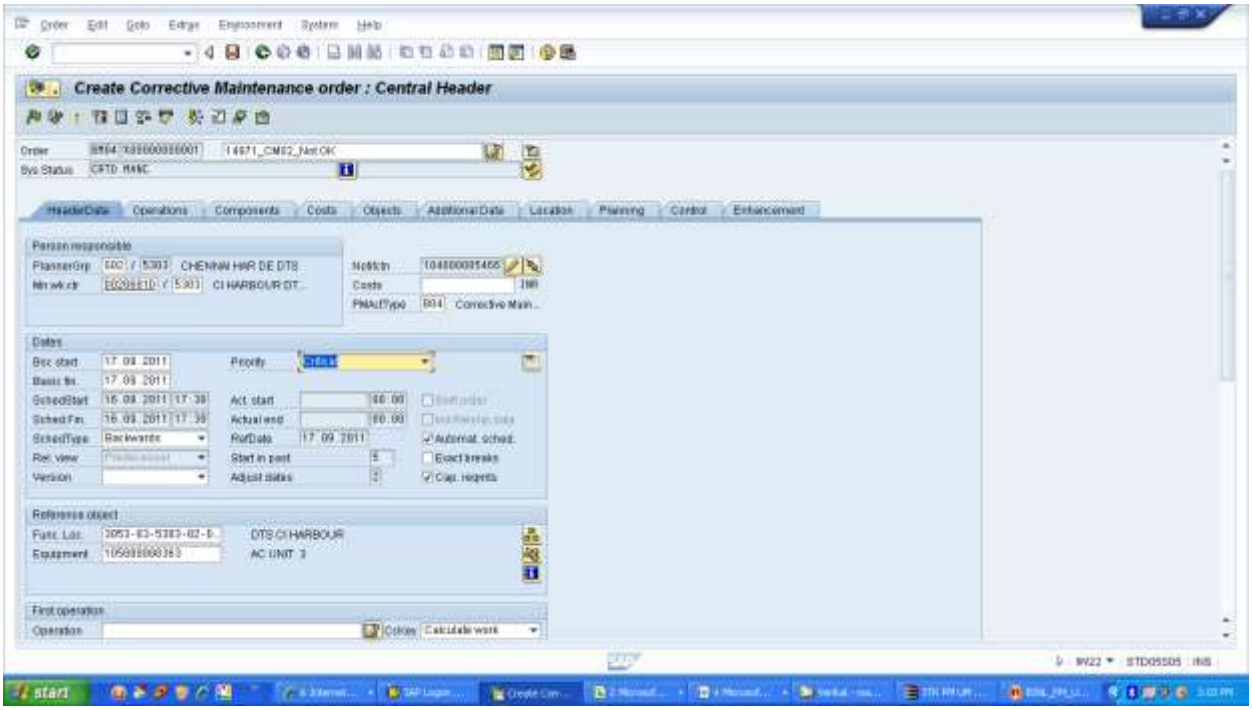




La información de ‘object mencionada anteriormente " pantalla aparece

Haga clic sobre el botón de marca de funda.

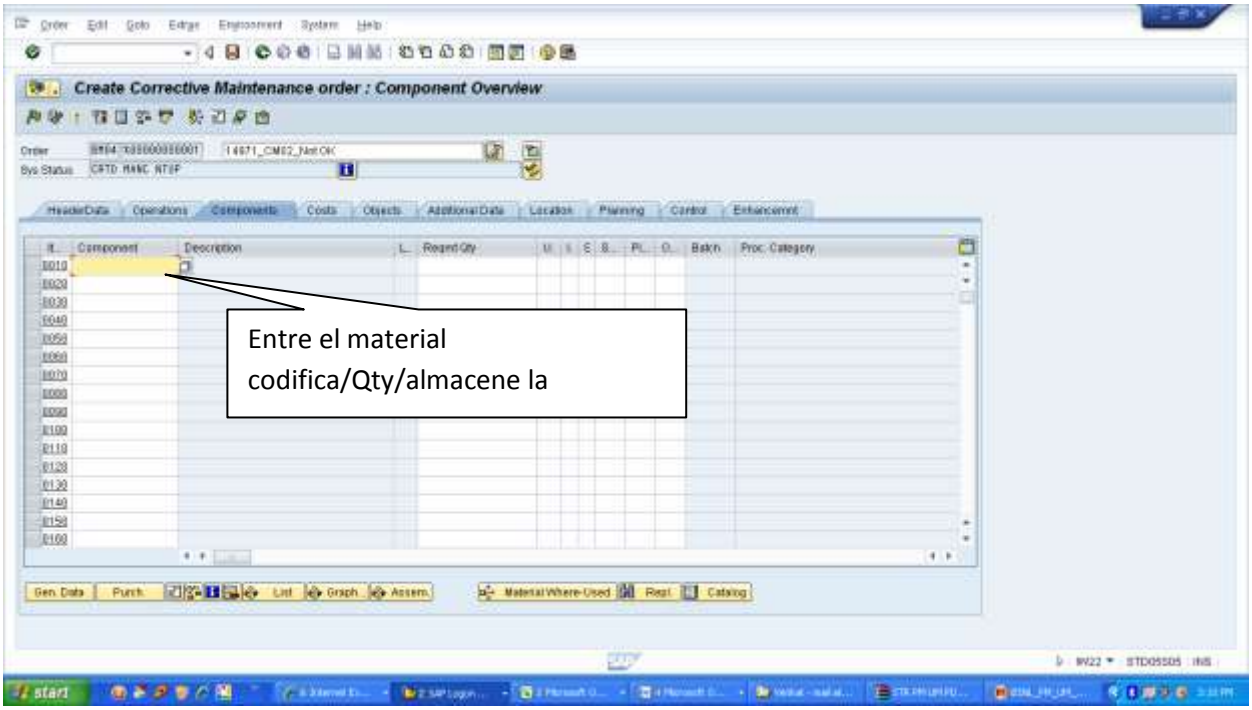


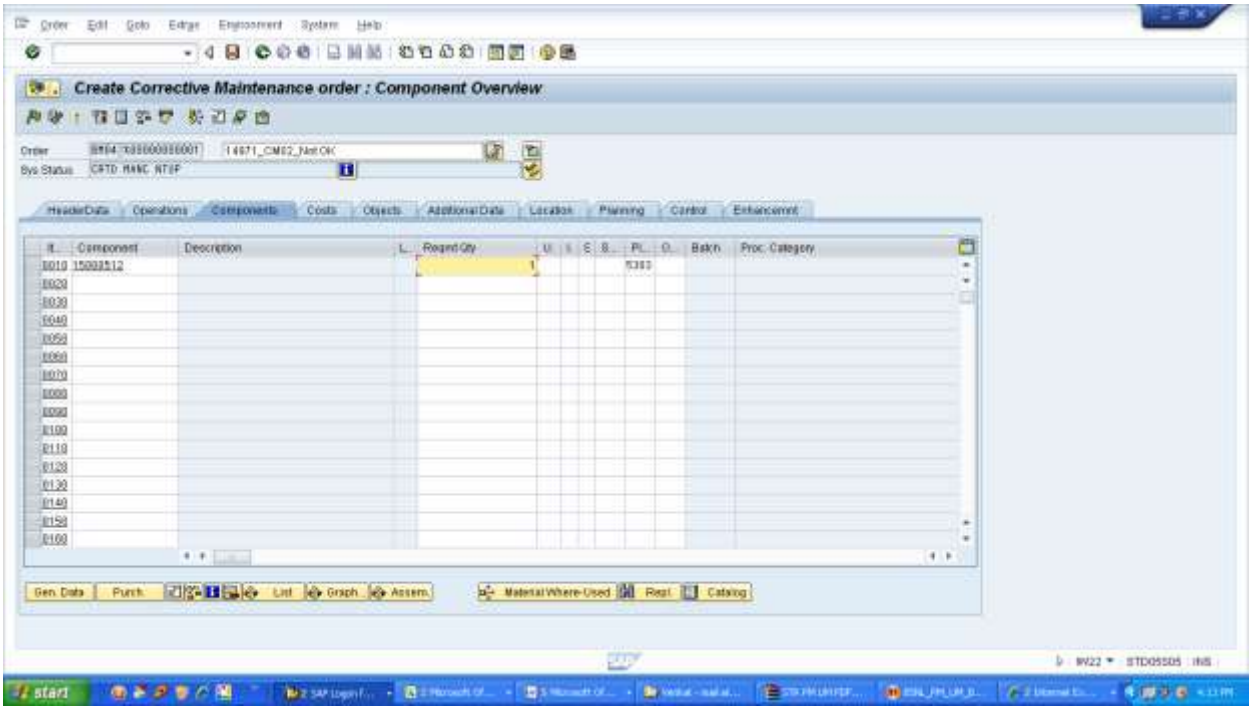


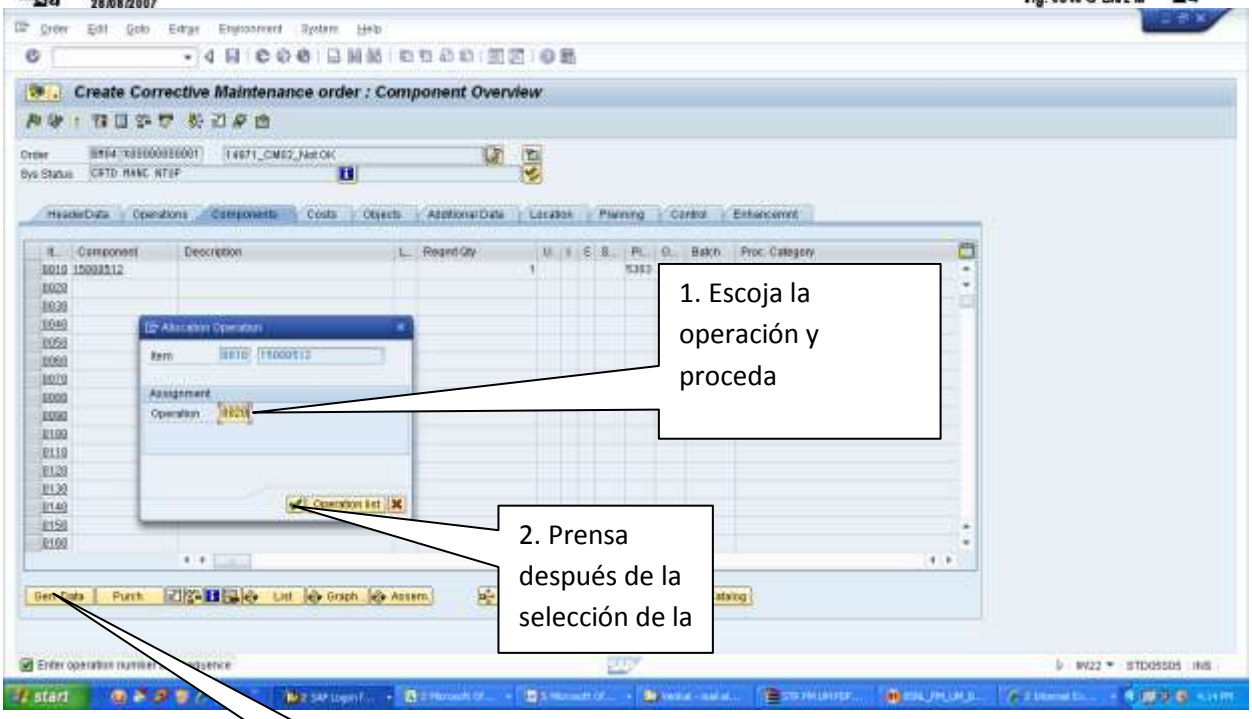
Haga clic sobre la prioridad y entre el nivel de prioridad.

Entre la operación pertinente detalla requiera como se da abajo en la pantalla.

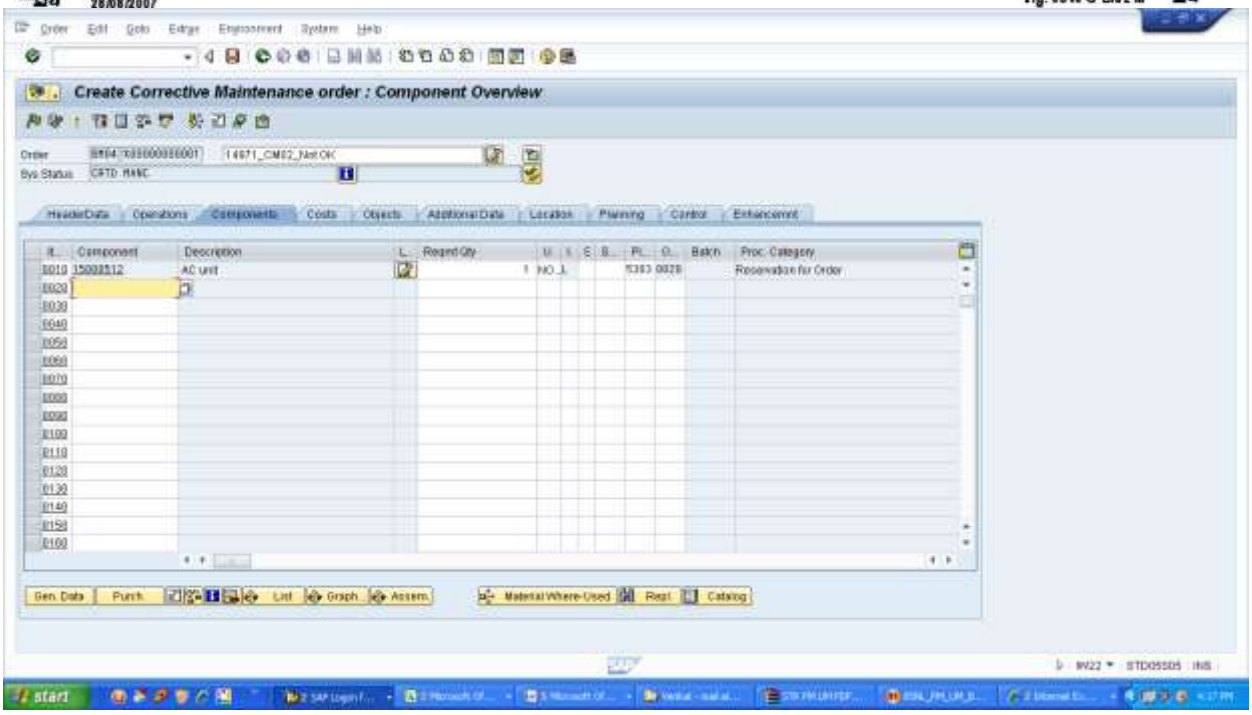
10) La planificación material contra la orden

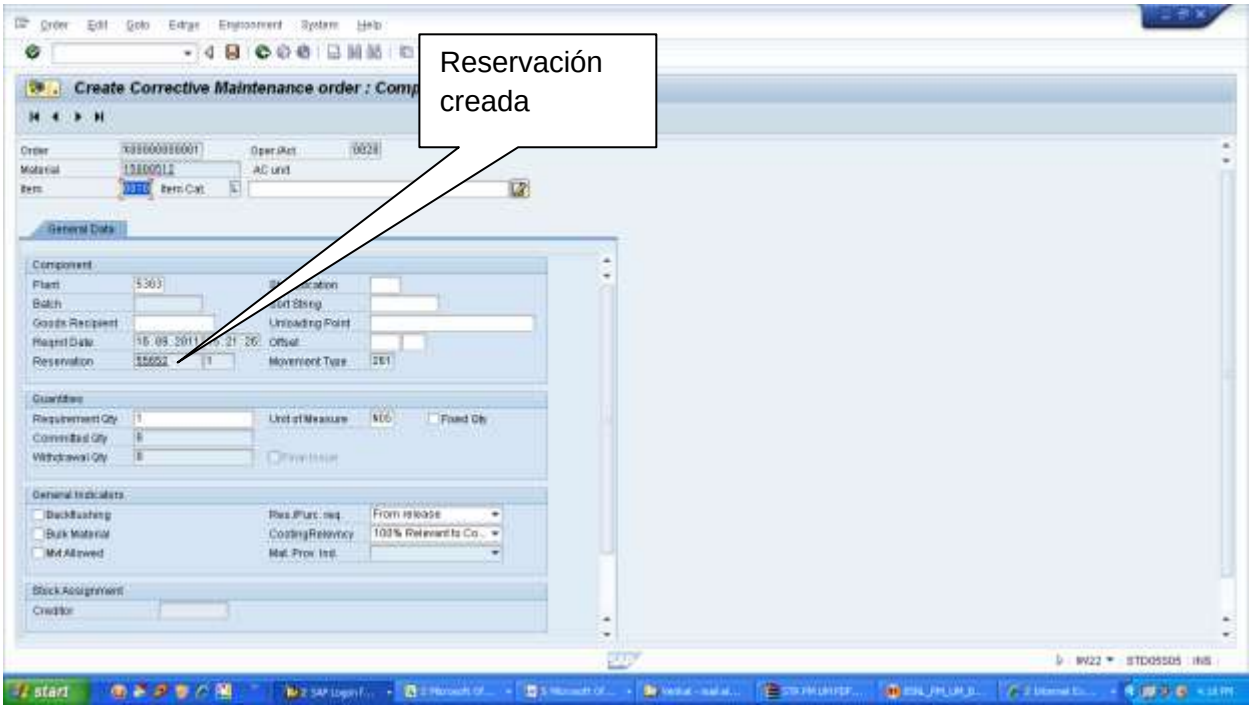



Create Corrective Maintenance order : Component Overview
HeaderData
Operations
Components
Costs
Objects
Additional Data
Location
Planning
Control
Enhancement
Component
Description
Reqmt Qty
Gen. Data
Purch.
List
Graph
Assem.
Material Where-Used
Reqt
Catalog


Create Corrective Maintenance order : Component Overview
1. Escoja la operación y proceda
2. Prensa después de la selección de la
Clic en los datos

.





En ahorrar, la orden de mantenimiento correctivo se creará.

Entre iw32 del código de T:

Aprobación de orden de mantenimiento

Abra el modo de cambio de order in usando cualquier una opción de navegación mostrada abajo.

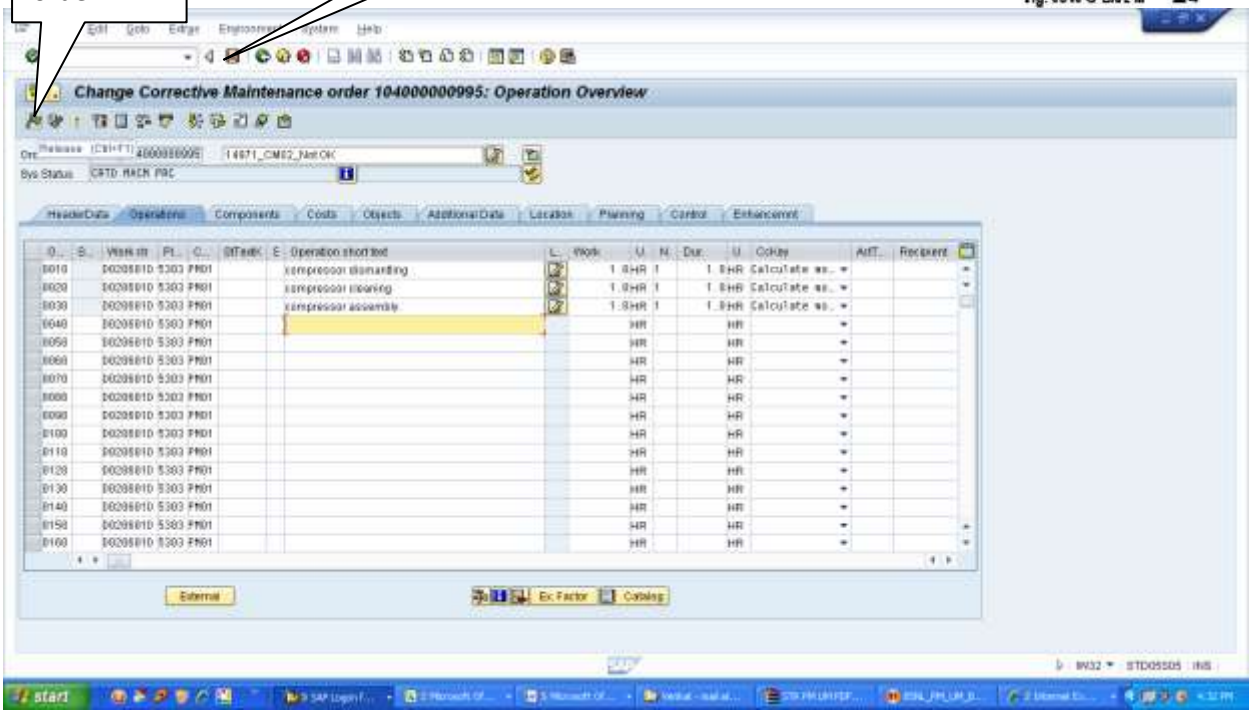
SAP Menu	**Mantenimiento de --- de mantenimiento de planta de Logistics --- procesar cambio de --- Order ---**
código T	Represente IW32 en Command Field y la prensa
Menú usuario	El bulto correspondiente selecto para IW32/orden

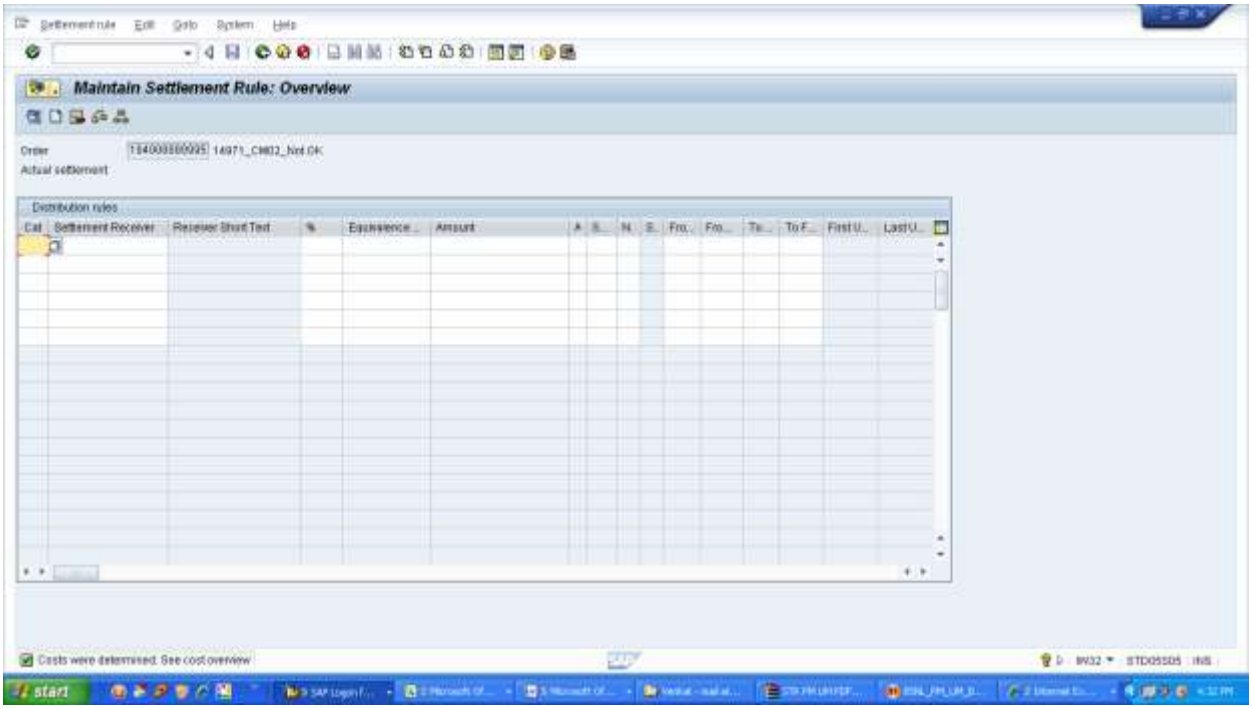
Liberación de orden

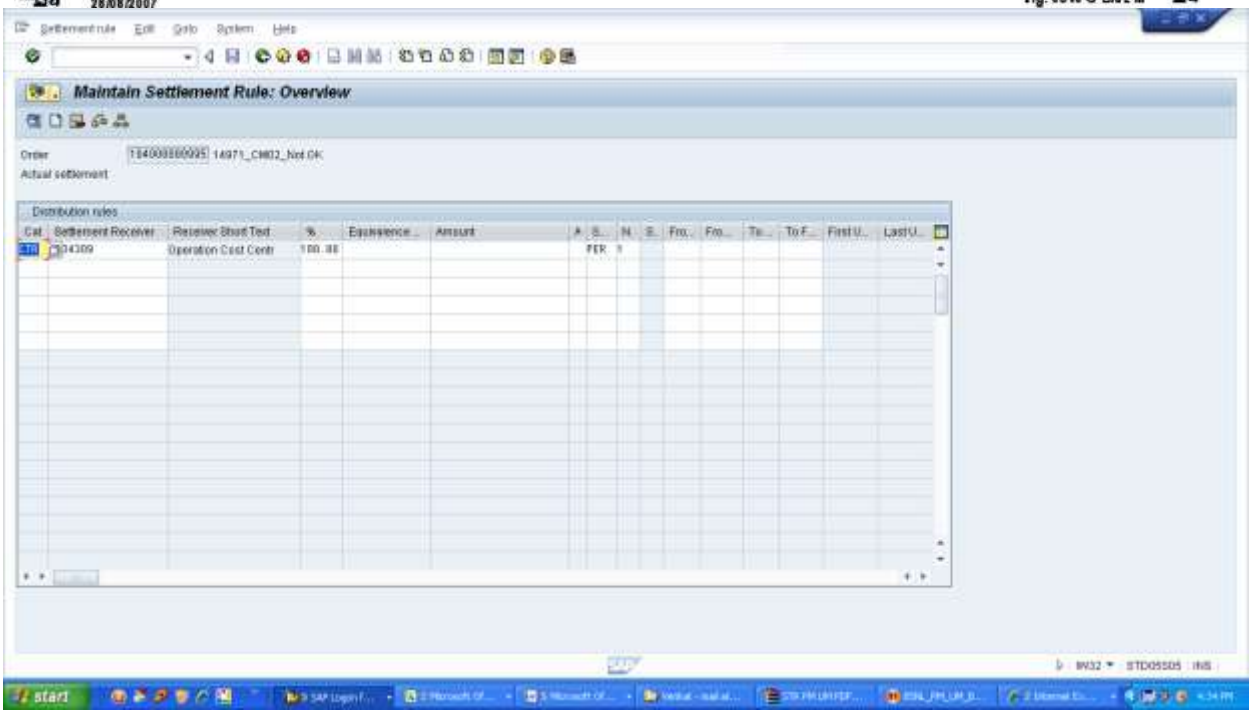
Abra el order in el modo de cambio que usa la transacción codifica IW32 (o) como se menciona en los pasos más tempranos. Prensa para soltar la orden y prensa para salvar la orden.

1. Suelte la orden

2. Salve la orden

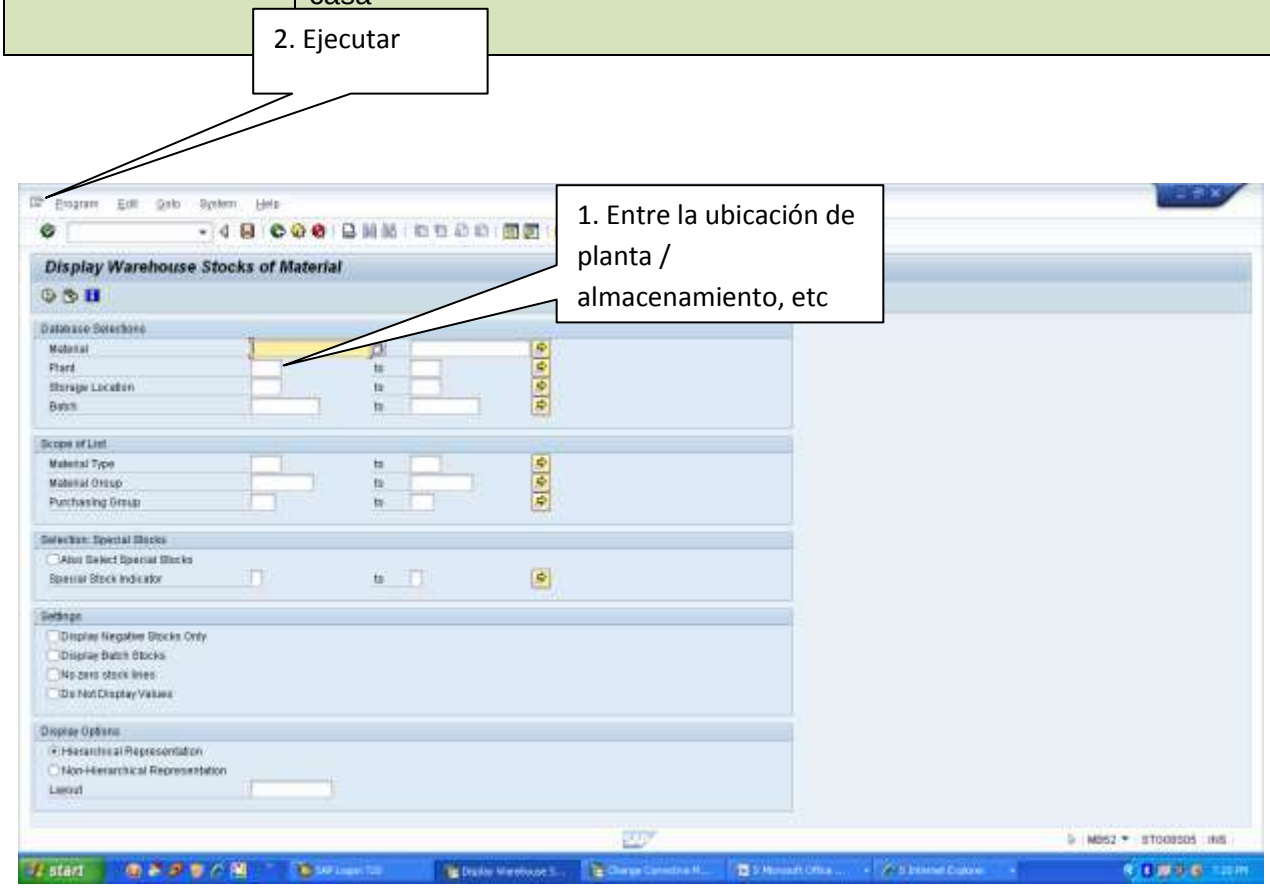


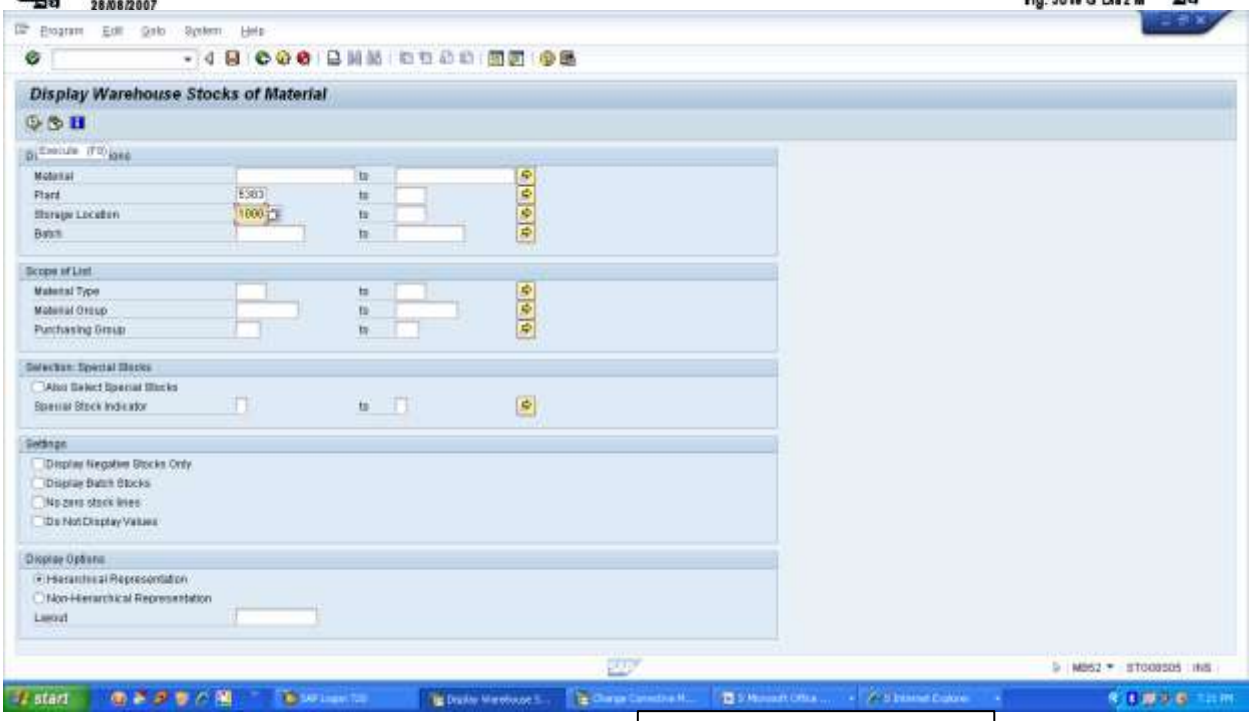




12) Verificación de la disponibilidad material en almacenamiento la ubicación

SAP Menu	Materials Management --- comprando --- el condición / arreglo de Environment --- Environment --- de Rebate Arrangement --- de vendedor de --- de Settlement subsecuente Mater Data --- --- Environment --- Pricing --- Existencias de almacén de --- Stock --- MB52 --- de Environment --- Value Assignment --- Inventory Management --- Environment.
código T	Represente MB52 en Command Field y la prensa
Menú usuario	El bulto correspondiente selecto para MB52/hacen caso a existencias de casa



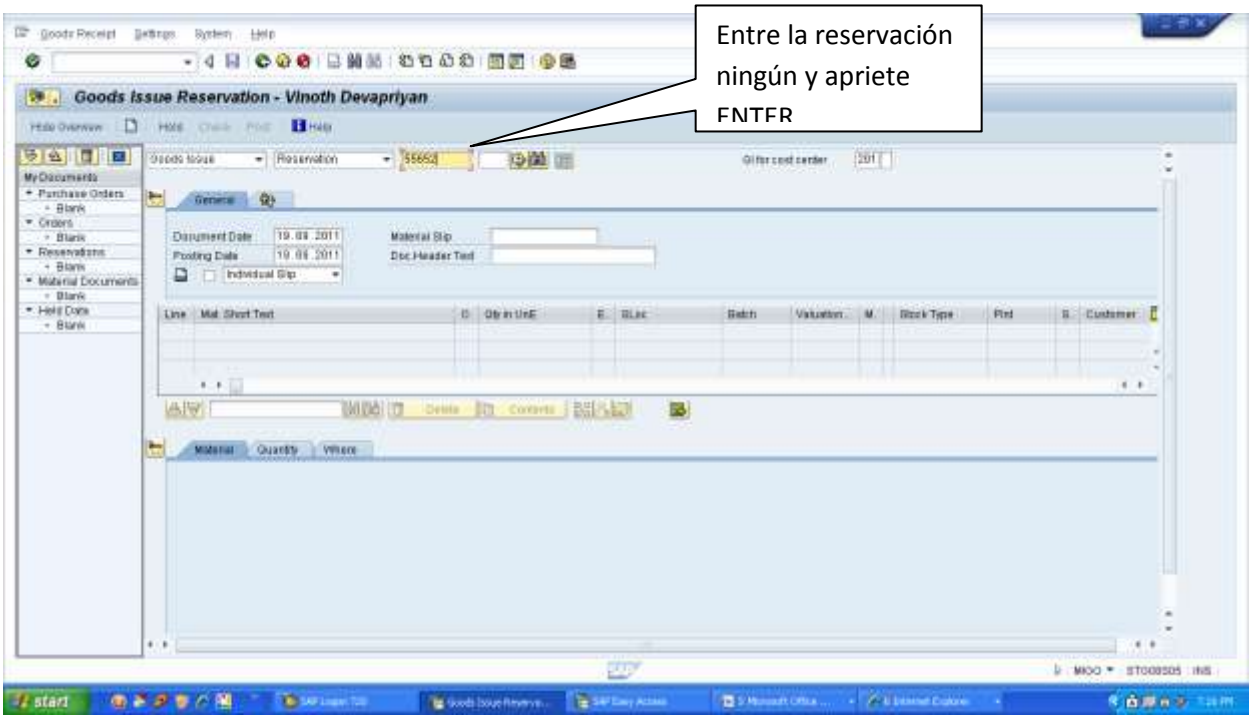


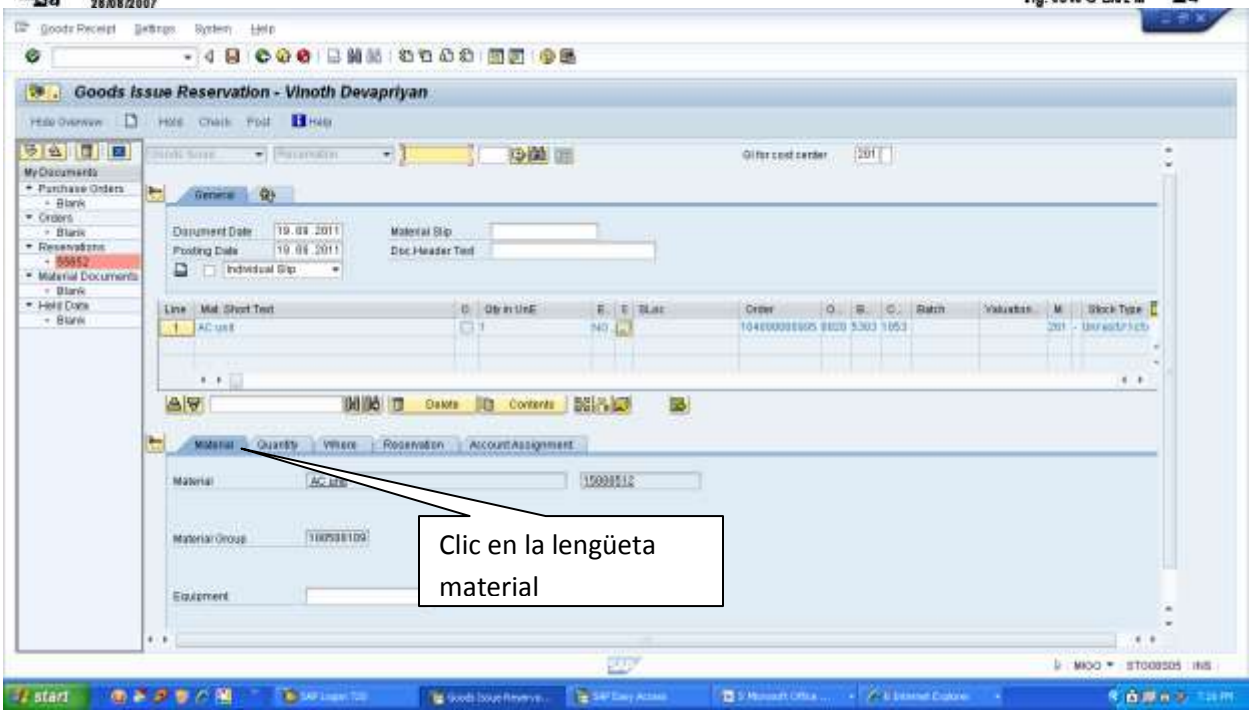
El asunto material contra la reservación (si el material es disponible en la ubicación de almacenamiento)

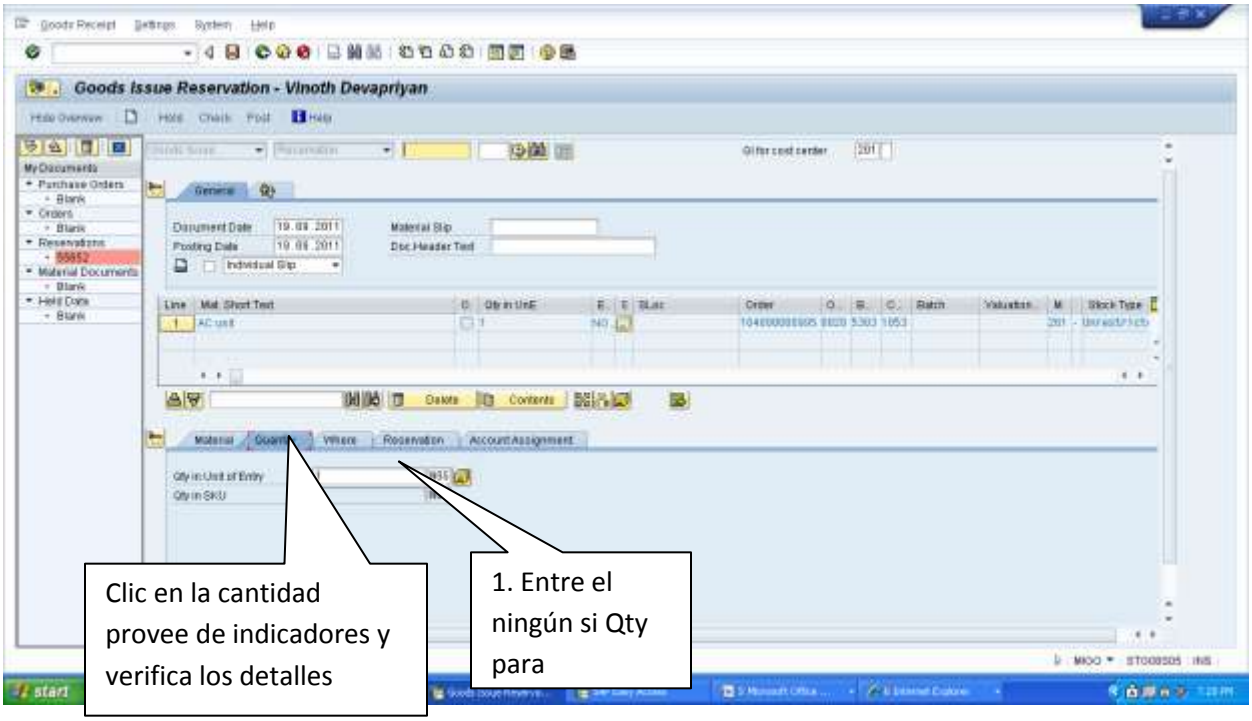
12un)el asunto material contra la reservación(si el material es disponible en la ubicación de almacenamiento)

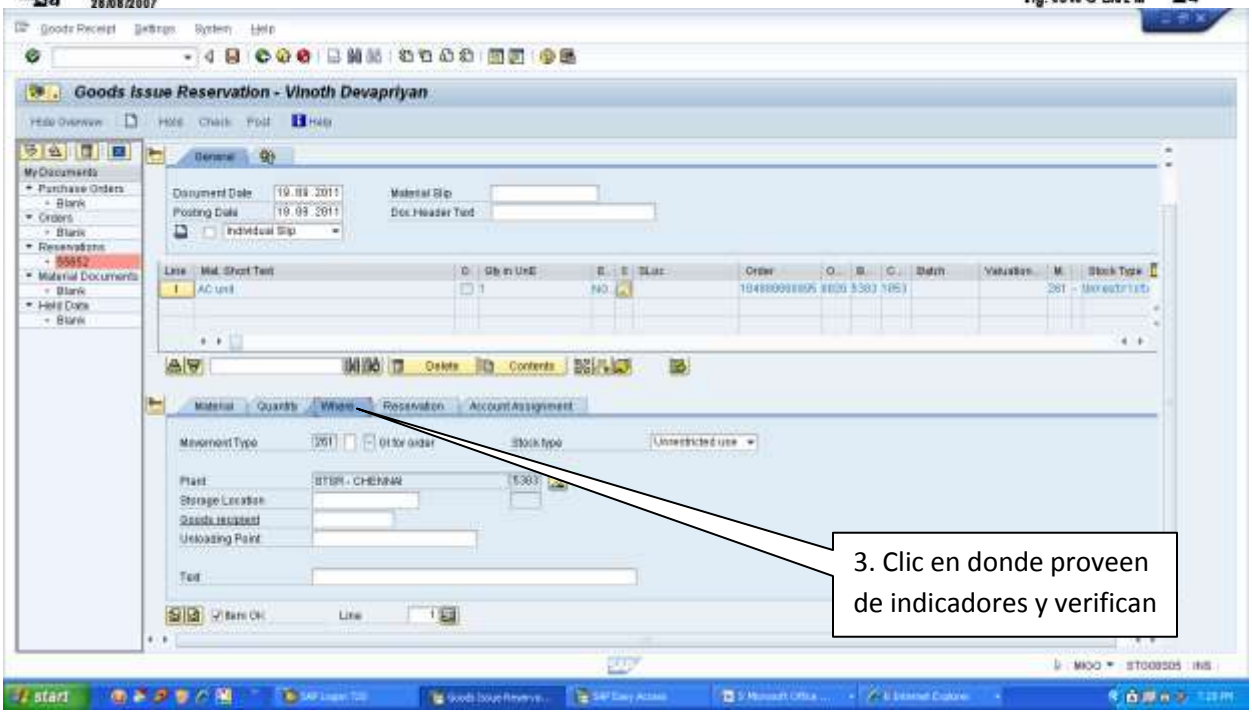
Los requisito previo – reservación ningún.

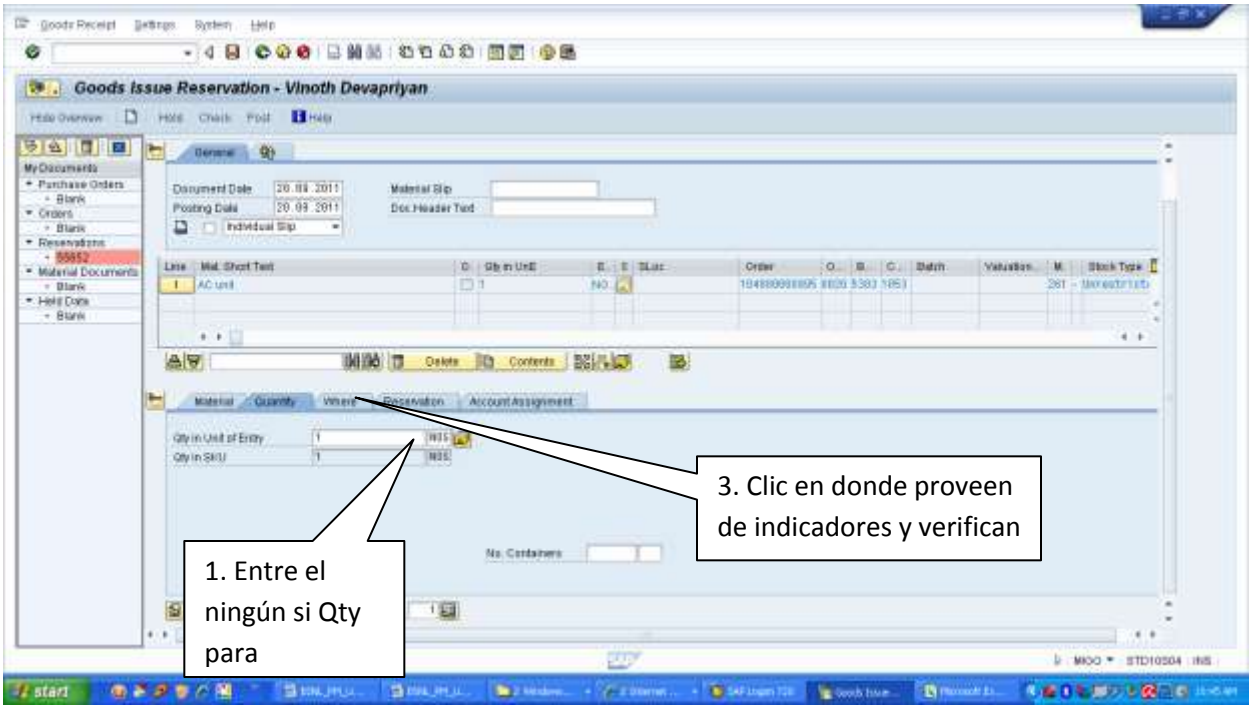
SAP Menu	DESEQUE MENU --- LOGISTICS --- MATERIAL MANAGEMENT --- COMPRANDO EL MIGO DE --- DE FUNCTIONS DE ORDER --- FOLLOW ON DE COMPRA DE ---
código T	MIGO
Menú usuario	El bulto correspondiente selecto para MIGO/asunto de mercancías

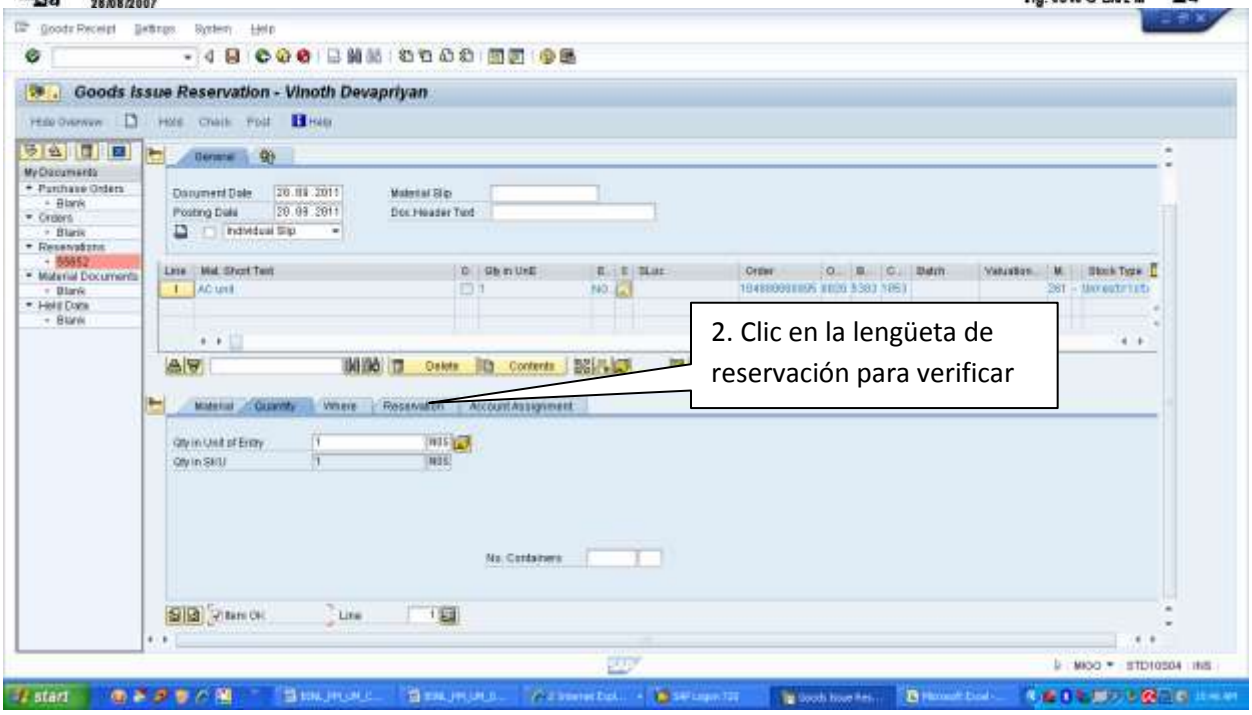


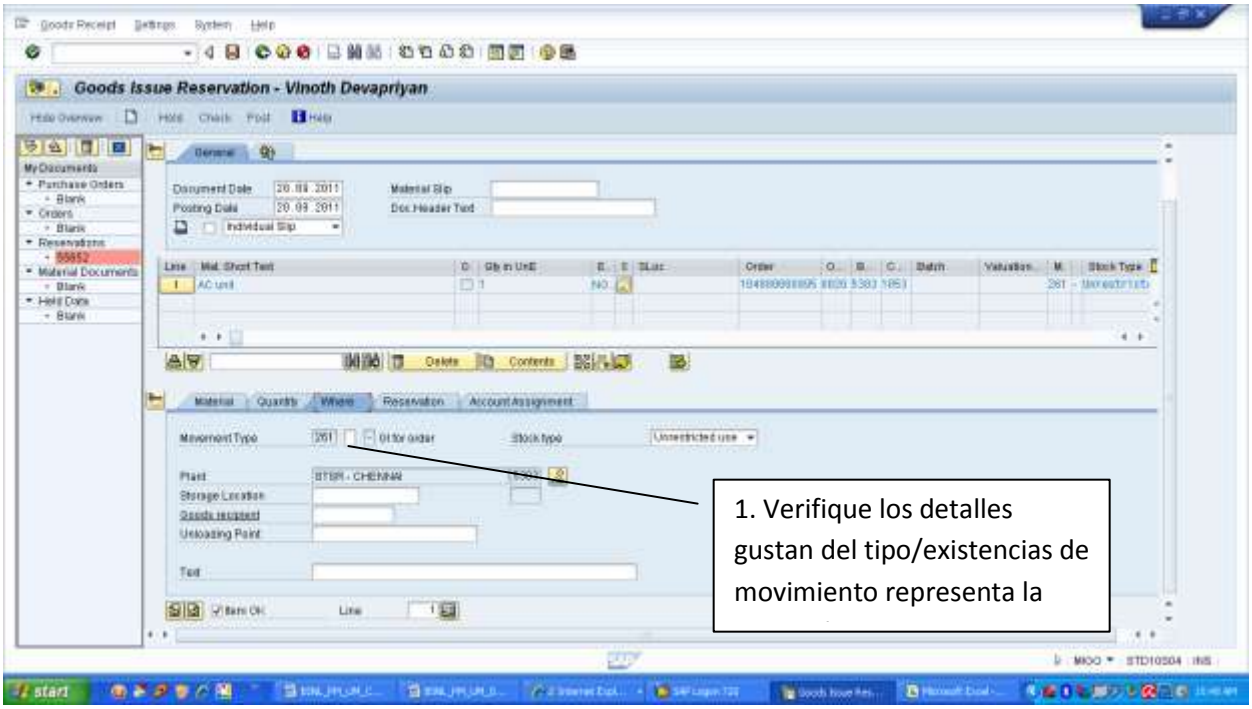

Goods Issue Reservation - Vinoth Devapriyan
Clic en la lengüeta material

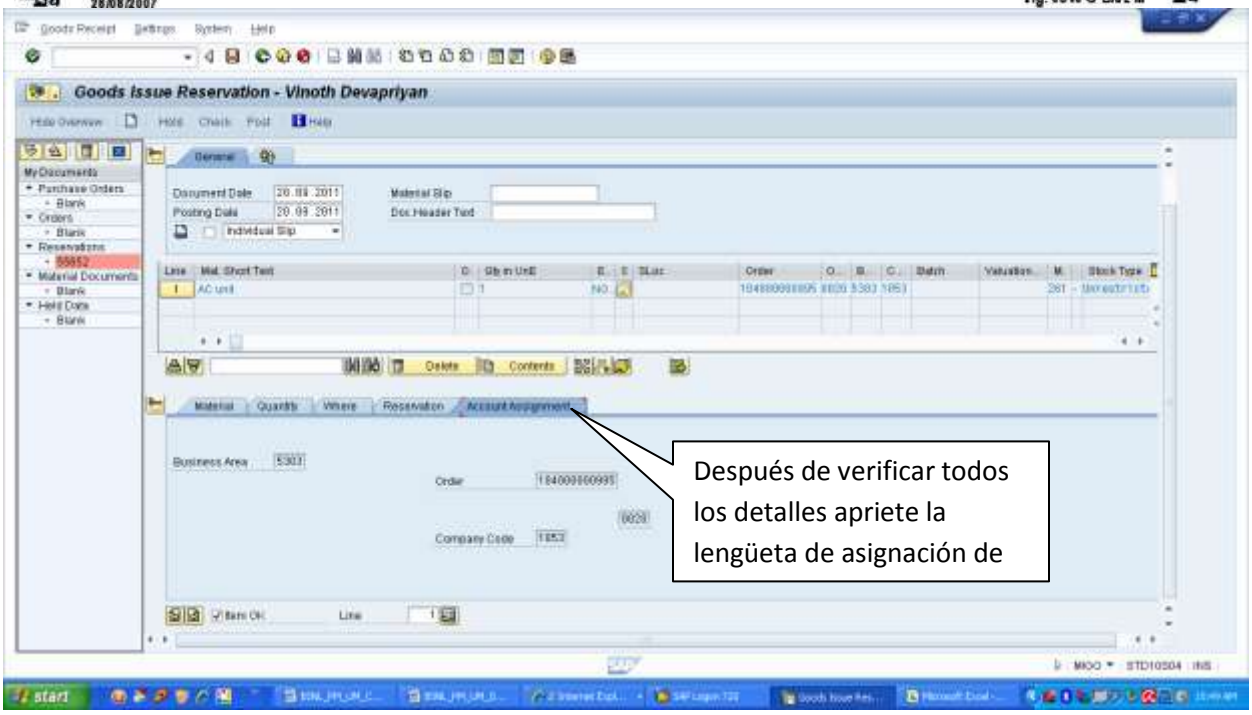

Goods Issue Reservation - Vinoth Devapriyan
Clic en la cantidad provee de indicadores y verifica los detalles
1. Entre el ningún si Qty para

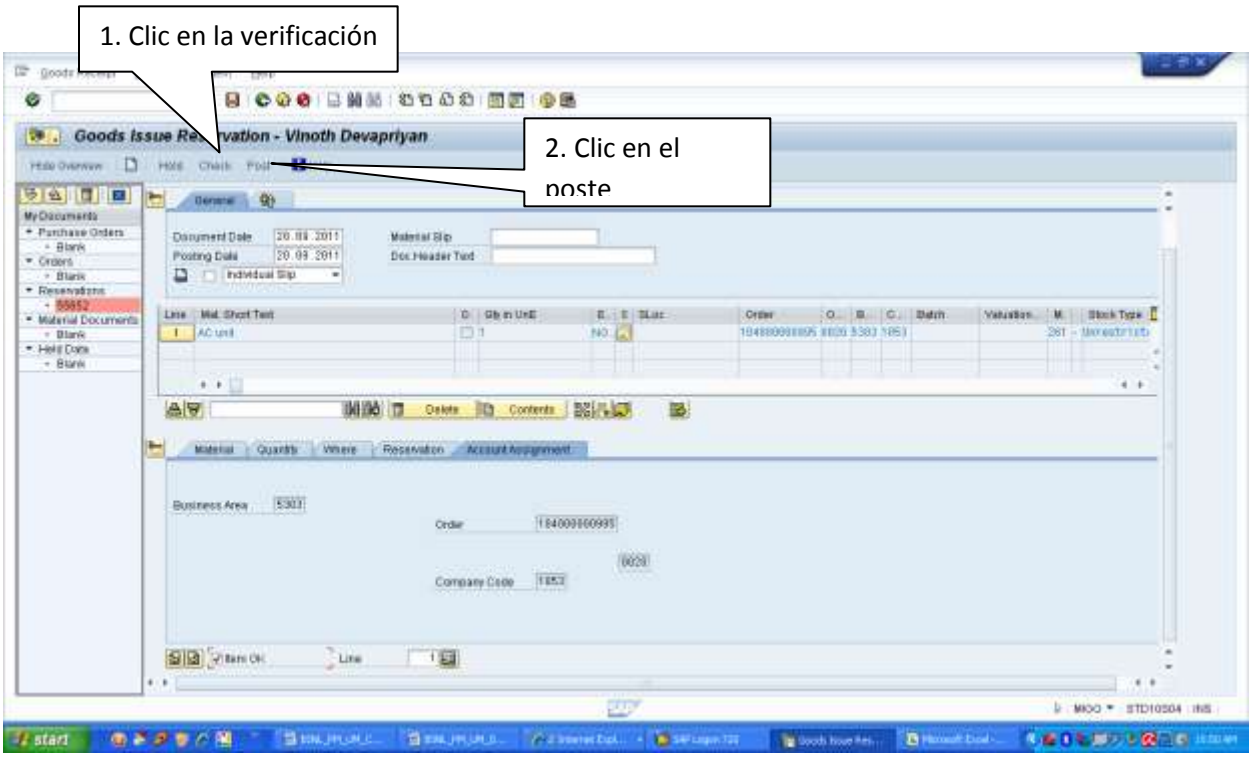

Goods Issue Reservation - Vinoth Devapriyan
3. Clic en donde proveen de indicadores y verifican


Goods Issue Reservation - Vinoth Devapriyan
3. Clic en donde proveen de indicadores y verifican
1. Entre el ningún si Qty para


Goods Issue Reservation - Vinoth Devapriyan
2. Clic en la lengüeta de reservación para verificar


Goods Issue Reservation - Vinoth Devapriyan
1. Verifique los detalles gustan del tipo/existencias de movimiento representa la


Goods Issue Reservation - Vinoth Devapriyan
Después de verificar todos los detalles apriete la lengüeta de asignación de



Después de informar el material sea al corriente y documente ningún genere se.

Siga los pasos mencionados abajo para el proceso de mantenimiento correctivo como se explica en el proceso de avería.

12B) si el material no es disponible en la ubicación de almacenamiento

Por favor, refiera la caligrafía de MM de las existencias materiales transborde o la obtención material.

12C) Documento de material de exhibición

Los requisito previo – el material documenta ningún (obtenga al informar una reservación).

SAP Menu	La logística – Material Management --- comprando --- Purchase Order --- follow on Functions --- MIGO
código T	Represente MIGO en Command Field y la prensa
Menú usuario	El bulto correspondiente selecto para MIGO/asunto de mercancías

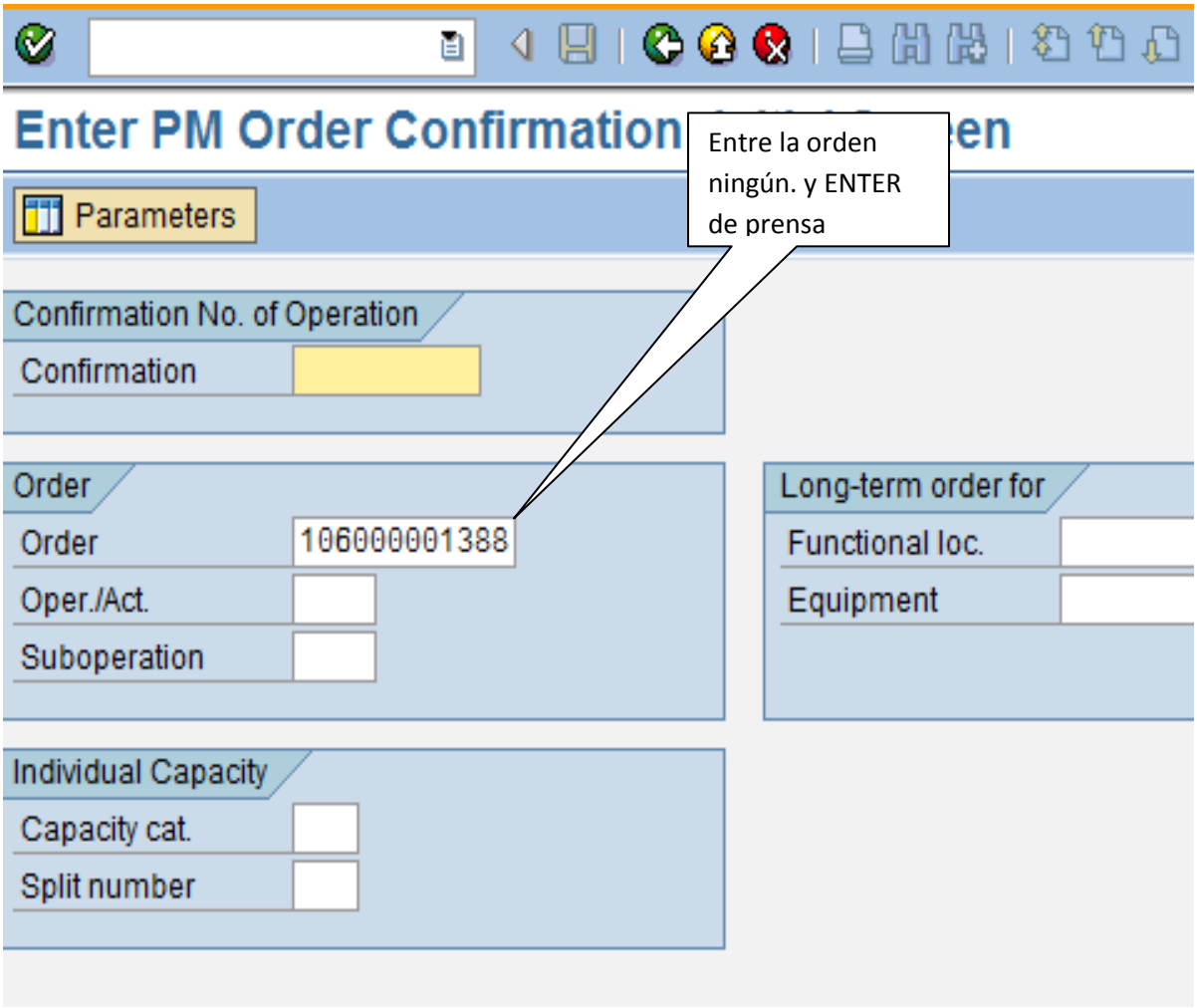
Entre el material documenta ningún para mostrar el documento material.

14) Cree reservación para el retorno del material para almacenar (si el material emitió no es consumido)

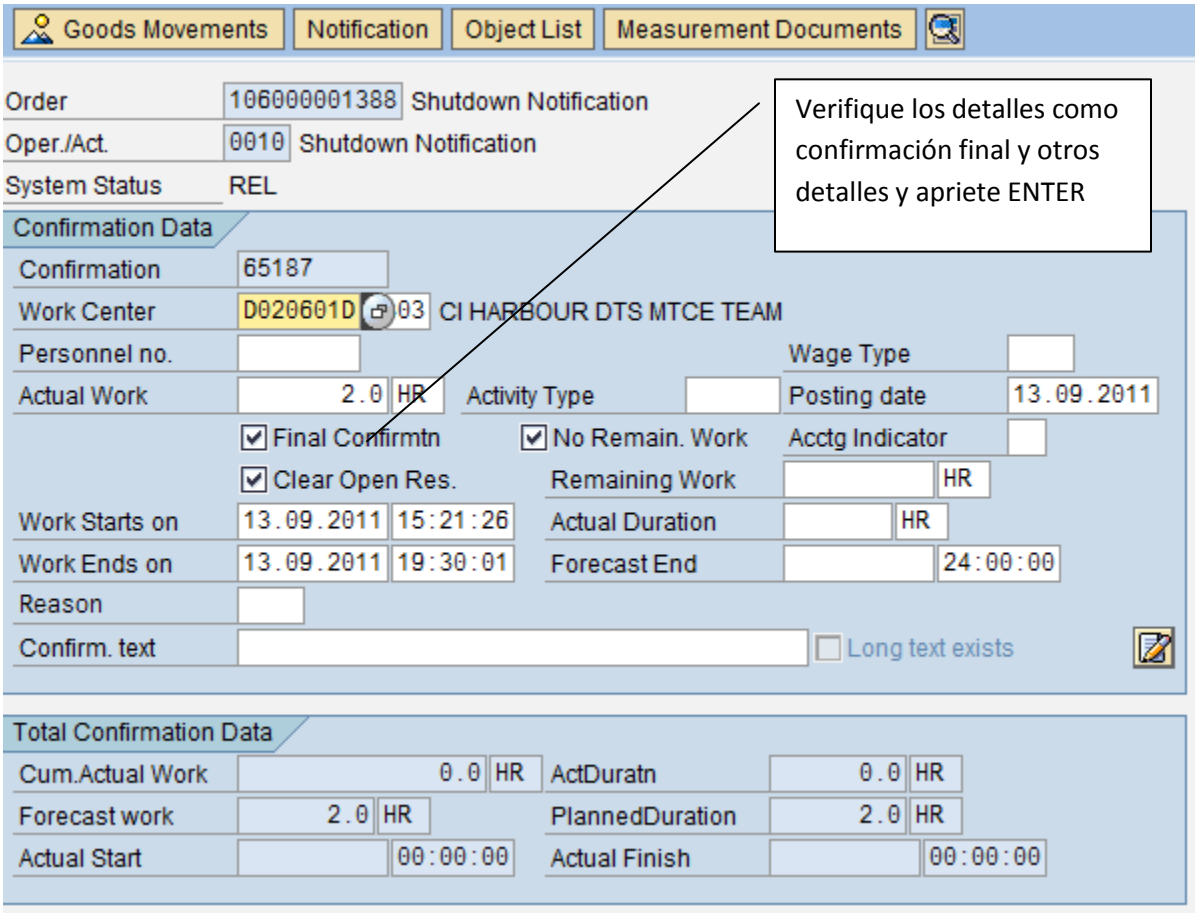
Por favor, refiera pasos 10 a 10C.La cantidad en el caso del retorno será negativa.

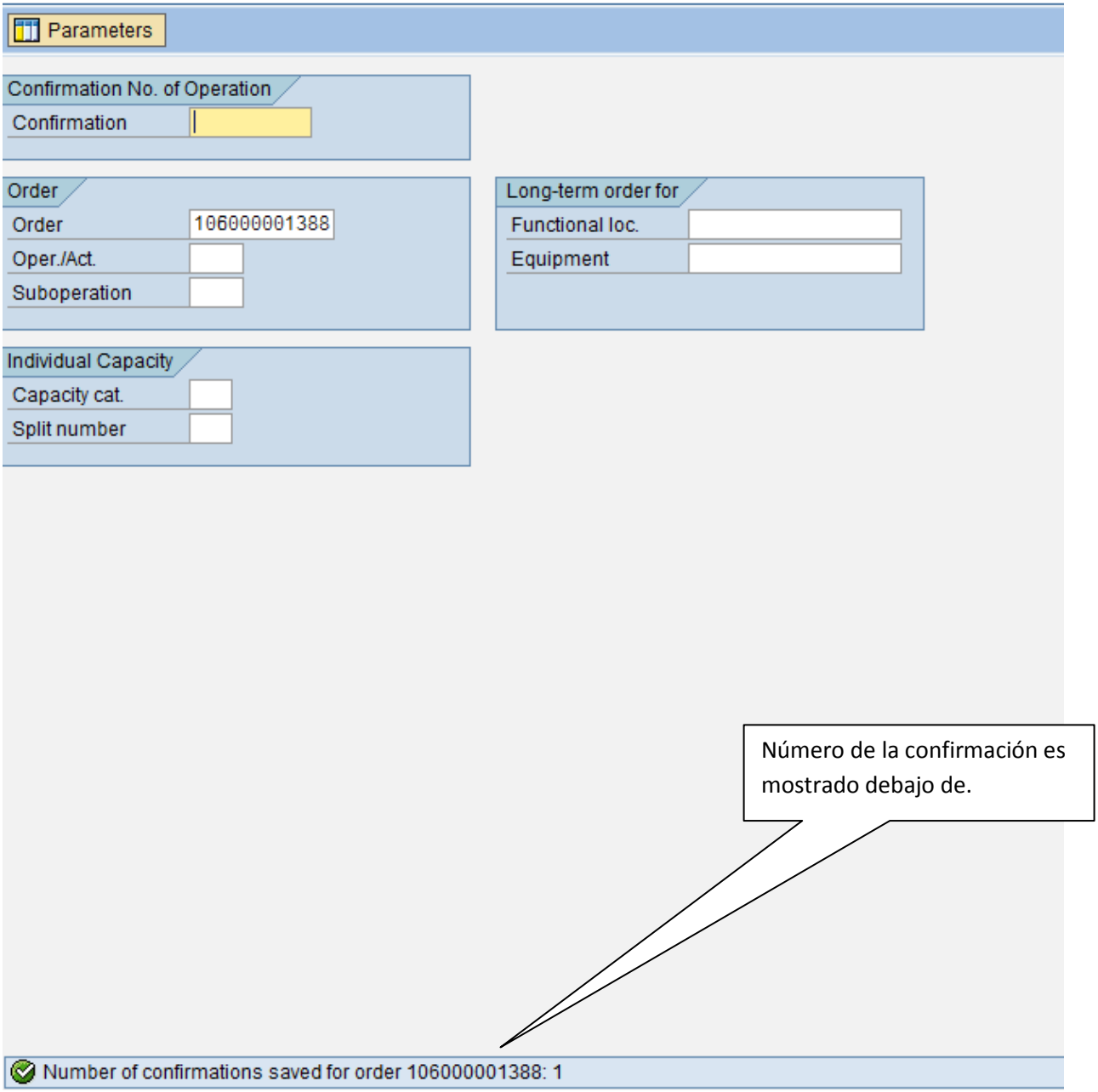
15) Confirmación de orden

SAP Menu	Confirmación de tiempo de Logistics ---- Plant Maintenance --- Maintenance Processing --- Completion Confirmation individuo de ---- Entry—IW41
código T	Represente IW41 en Command Field y la prensa
Menú usuario	El bulto correspondiente selecto para IW41/confirmación de terminación



una ventana de chasquido abrirá como se menciona abajo.

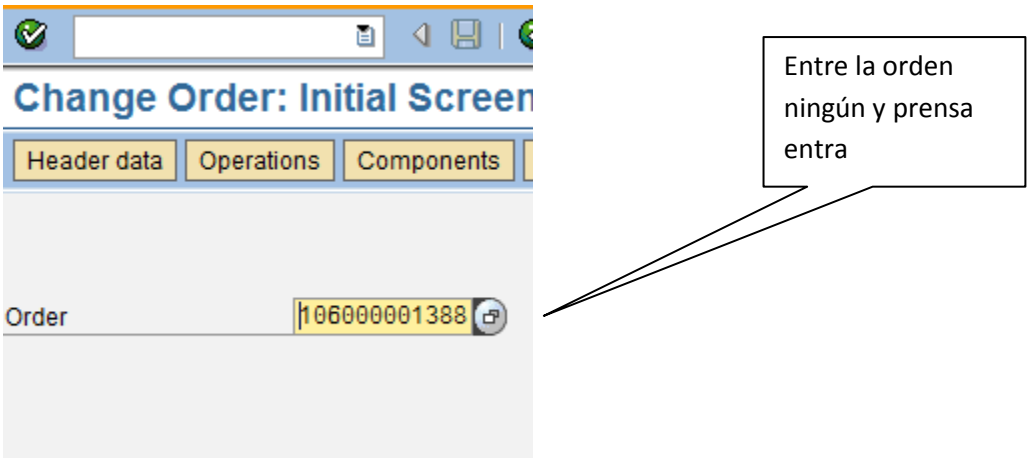


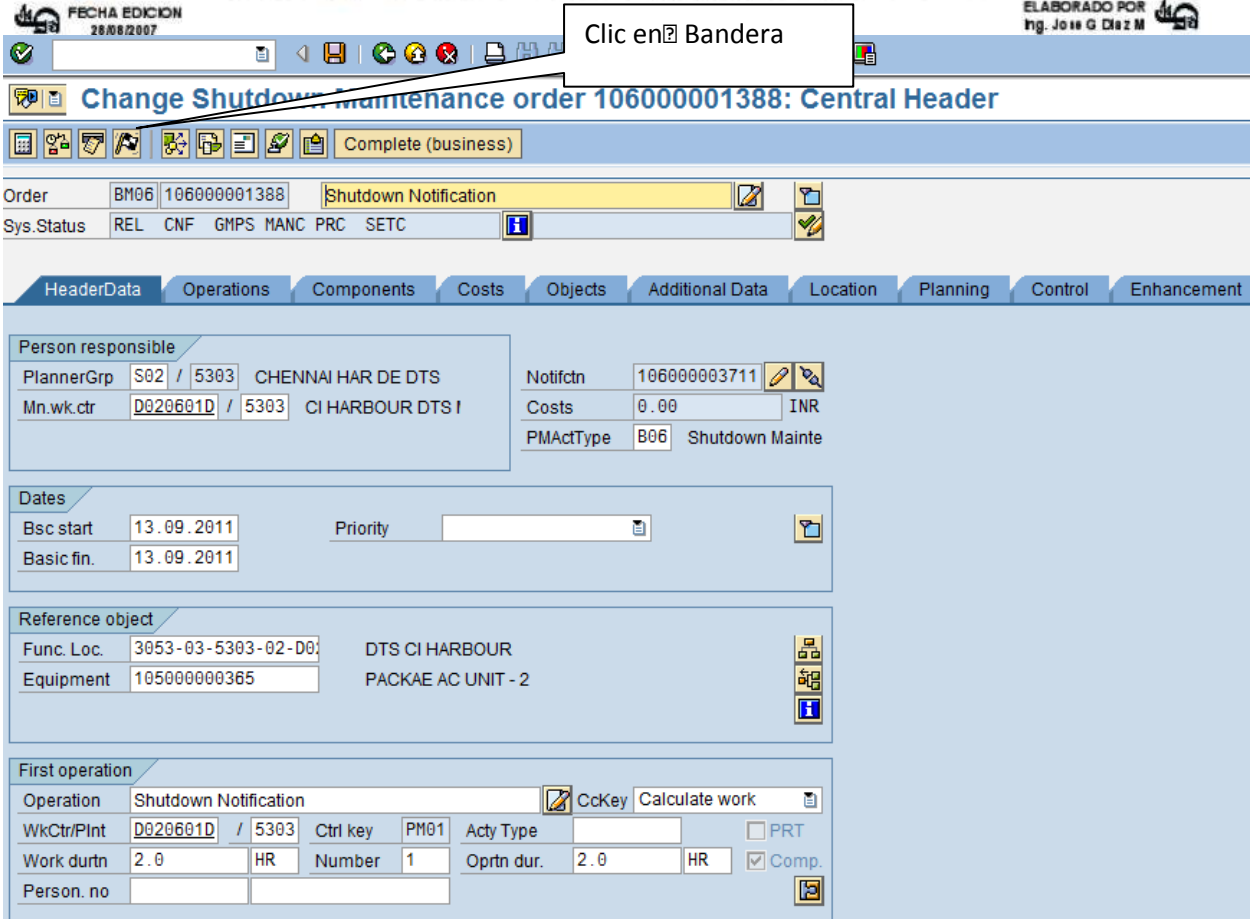


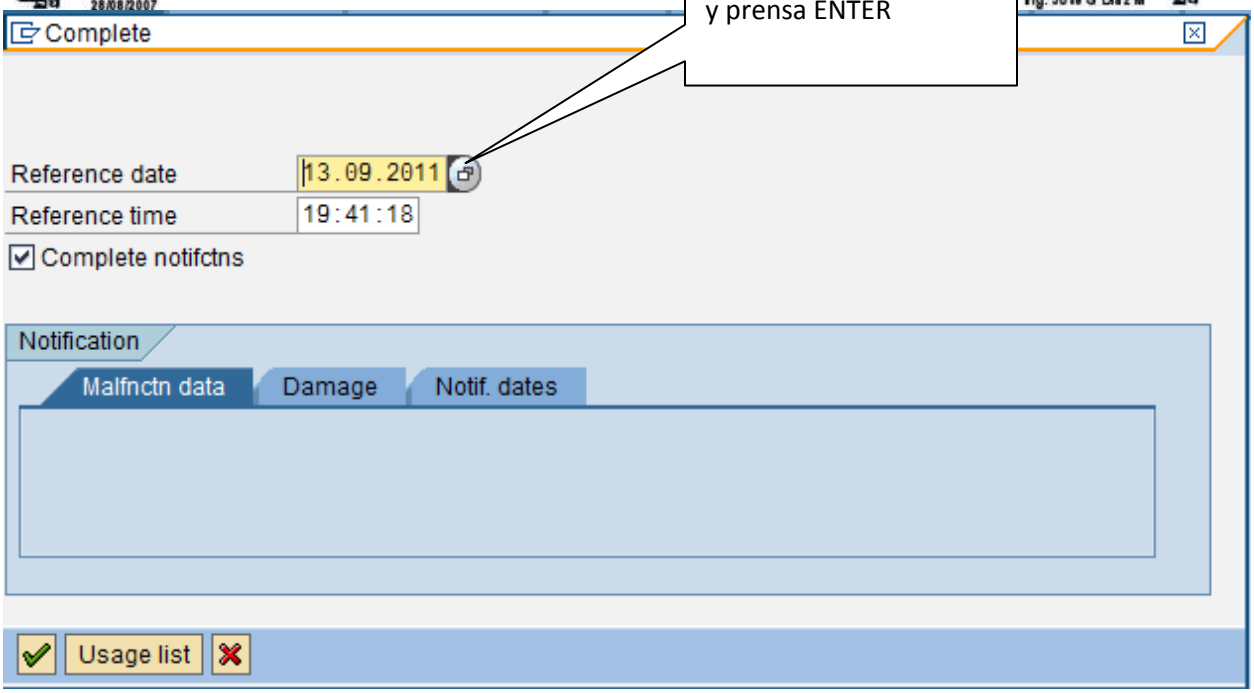
16) Orden completa

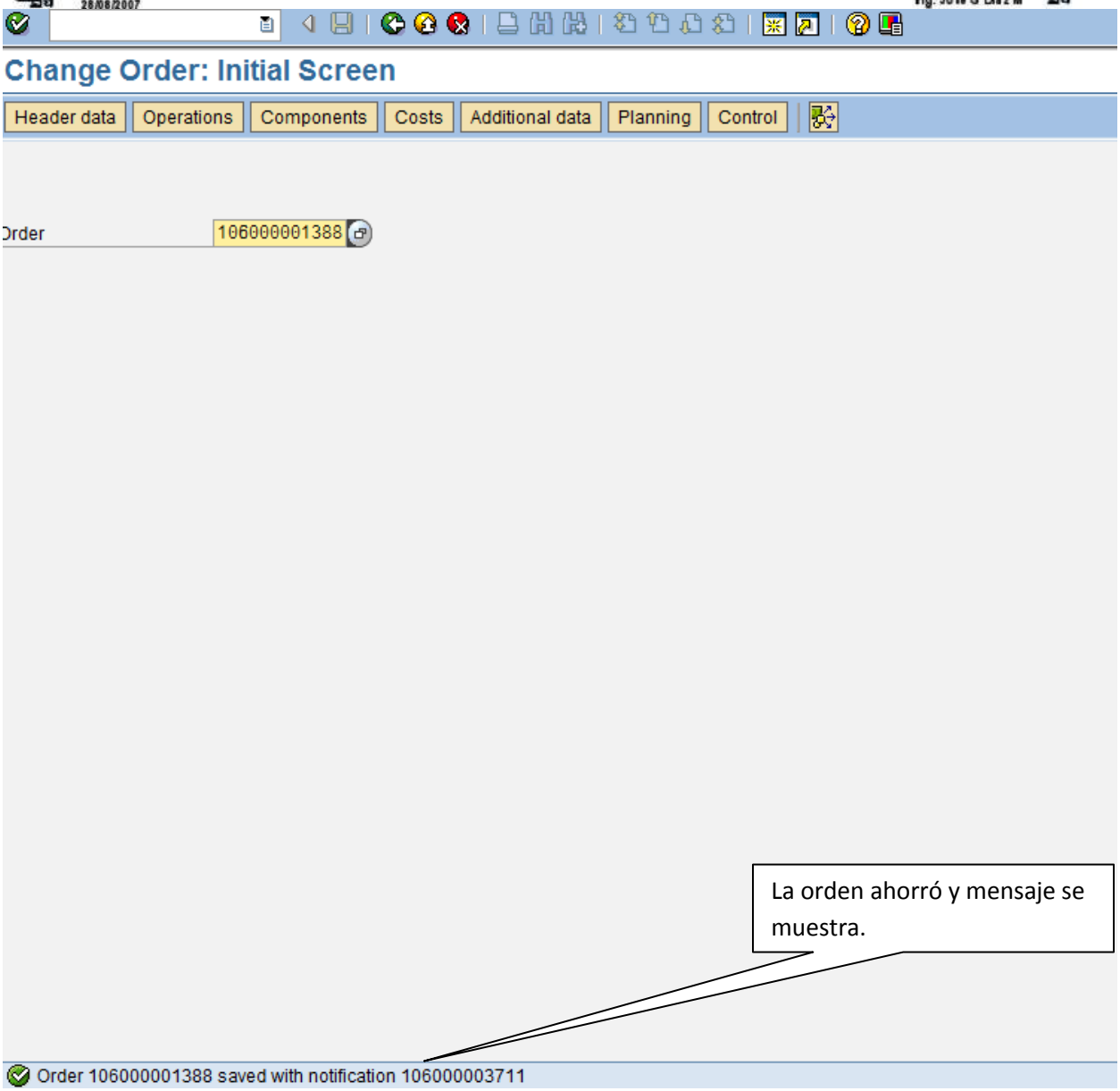
Abra el modo de cambio de order in

SAP Menu	**Mantenimiento de --- de mantenimiento de planta de Logistics --- procesar cambio de --- Order ---**
código T	Represente IW32 en Command Field y la prensa
Menú usuario	El bulto correspondiente selecto para IW32/orden




Clic en Bandera
Change Shutdown Maintenance order 106000001388: Central Header
Complete (business)
Order BM06 106000001388 Shutdown Notification
Sys.Status REL CNF GMPS MANC PRC SETC
HeaderData Operations Components Costs Objects Additional Data Location Planning Control Enhancement
Person responsible
PlannerGrp S02 / 5303 CHENNAI HAR DE DTS
Mn.wk.ctr D020601D / 5303 CI HARBOUR DTS I
Notifctn 106000003711
Costs 0.00 INR
PMActType B06 Shutdown Mainte
Dates
Bsc start 13.09.2011
Basic fin. 13.09.2011
Priority
Reference object
Func. Loc. 3053-03-5303-02-D0
DTS CI HARBOUR
Equipment 105000000365
PACKAE AC UNIT - 2
First operation
Operation Shutdown Notification
CcKey Calculate work
WkCtr/Plnt D020601D / 5303
Ctrl key PM01
Acty Type
PRT
Work durtn 2.0 HR
Number 1
Oprtn dur. 2.0 HR
Comp.
Person. no

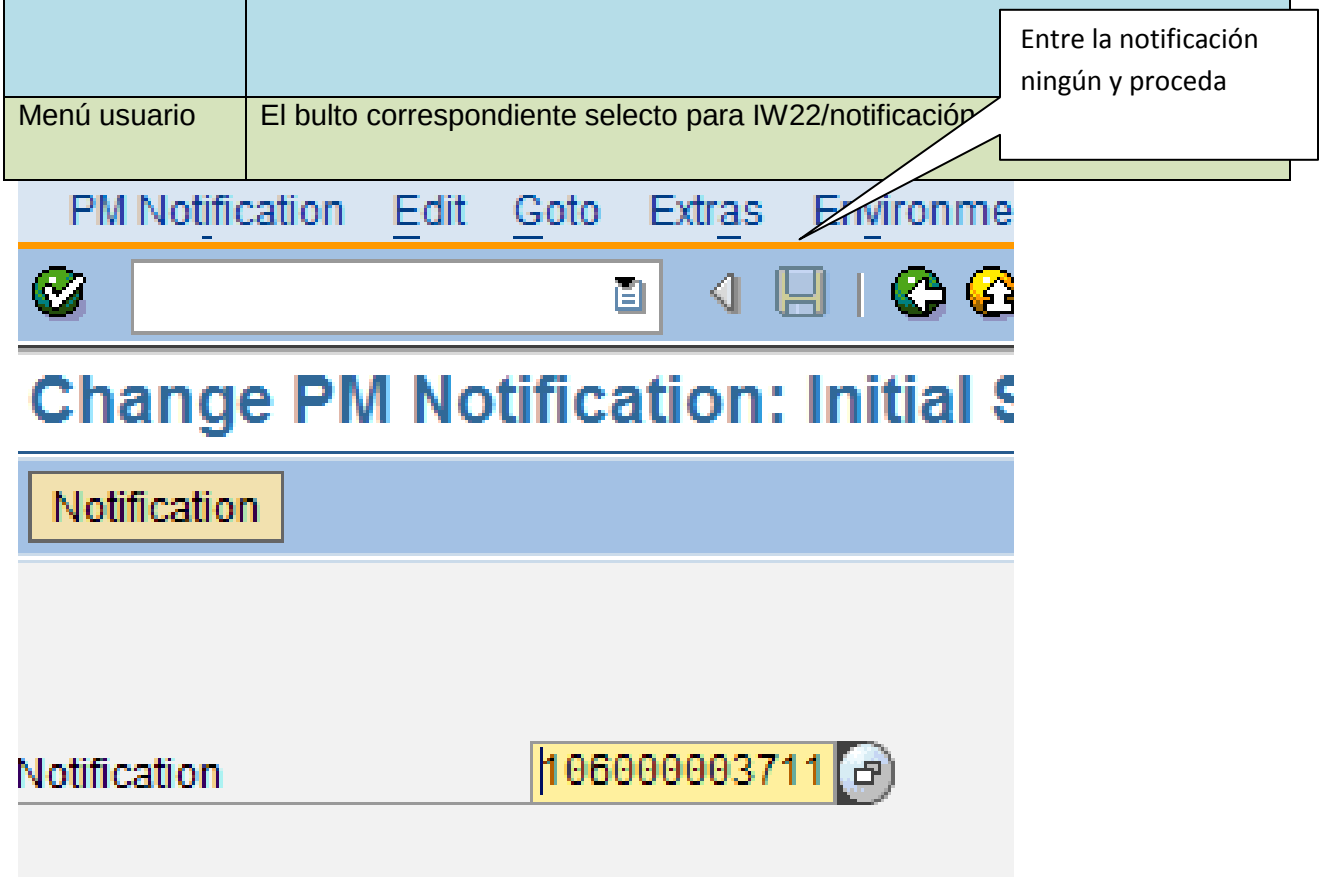

Verifique la fecha y hora y prensa ENTER
Complete
Reference date
13.09.2011
Reference time
19:41:18
Complete notifctns
Notification
Malfnctn data
Damage
Notif. dates
Usage list

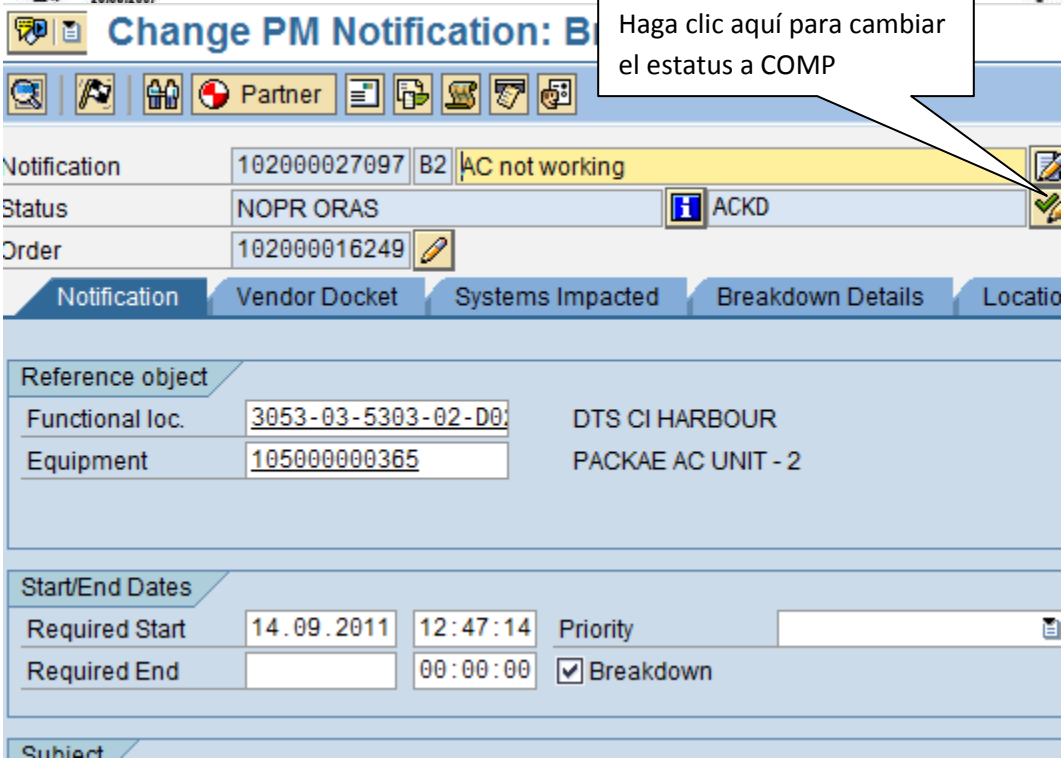

Change Order: Initial Screen
Header data
Operations
Components
Costs
Additional data
Planning
Control
Order
106000001388
La orden ahorró y mensaje se muestra.
Order 106000001388 saved with notification 106000003711

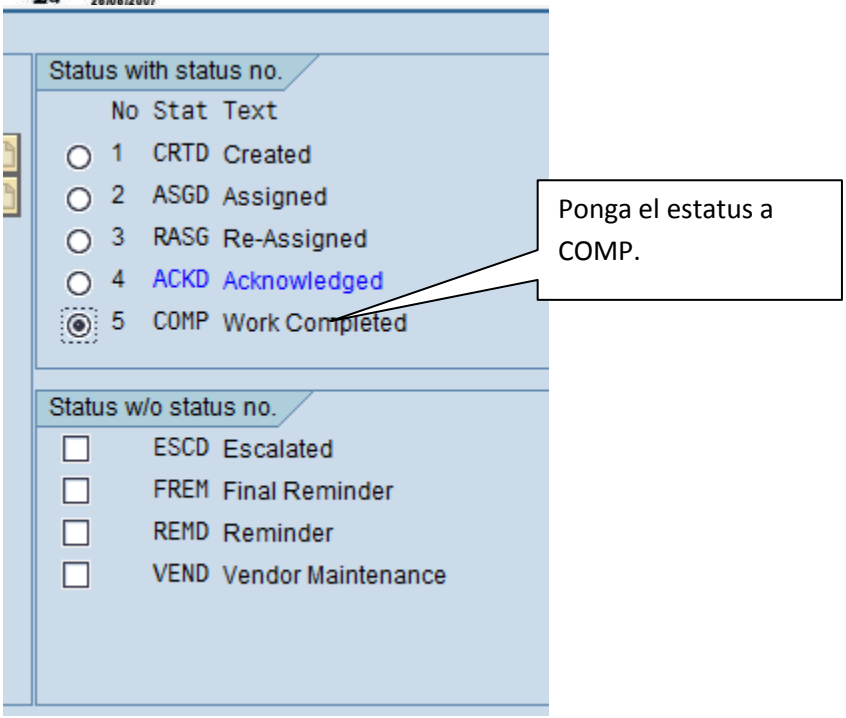
17) Notificación de proceso

Abra la notificación en la Bolsa modo y estatus de usuario establecido como trabaje complete en la notificación

SAP Menu	**Mantenimiento de --- de mantenimiento de planta de Logistics --- procesar cambio de --- Notification ---**
código T	Represente IW22 en Command Field y la prensa
Menú usuario	El bulto correspondiente selecto para IW22/notificación

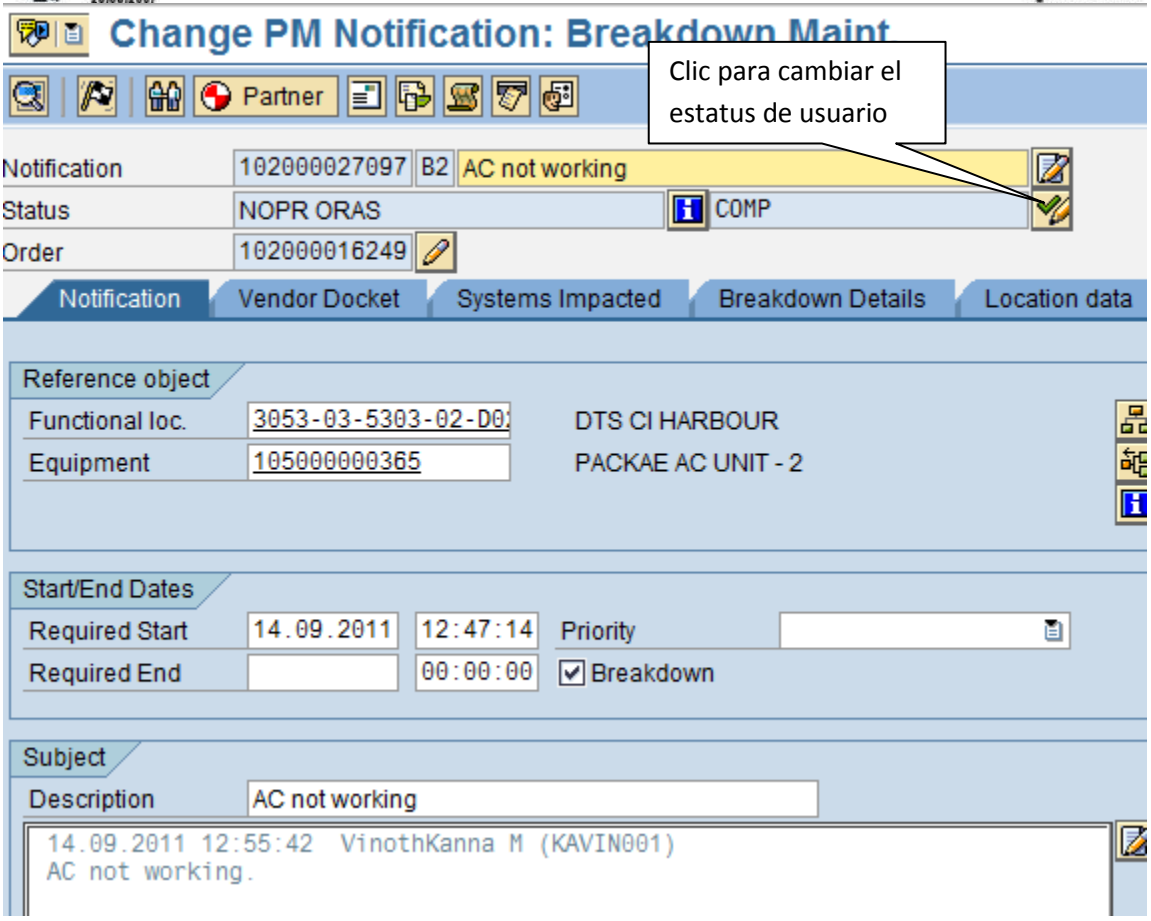


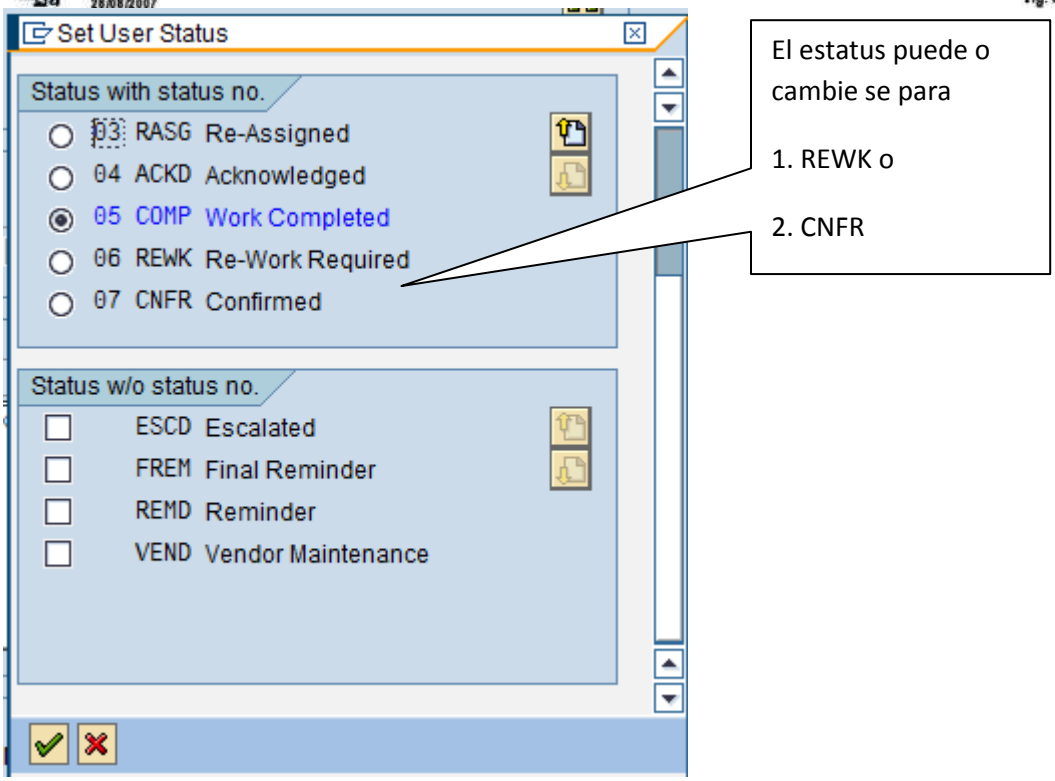

Change PM Notification: Bu
Haga clic aquí para cambiar el estatus a COMP
Partner
Notification 102000027097 B2 AC not working
Status NOPR ORAS ACKD
Order 102000016249
Notification
Vendor Docket
Systems Impacted
Breakdown Details
Locatio
Reference object
Functional loc. 3053-03-5303-02-D0
DTS CI HARBOUR
Equipment 105000000365
PACKAE AC UNIT - 2
Start/End Dates
Required Start 14.09.2011 12:47:14
Priority
Required End 00:00:00
Breakdown
Subject



El flujo de información es disparado a “Initiator” y todo “Person Responsible” sobre la actualización de estatus por la via del correo electrónico.

Ponga el estatus de usuario como el estatus de usuario confirmado o establecido como vuelva a explotar


Change PM Notification: Breakdown Maint
Clic para cambiar el estatus de usuario
Partner
Notification 102000027097 B2 AC not working
Status NOPR ORAS COMP
Order 102000016249
Notification
Vendor Docket
Systems Impacted
Breakdown Details
Location data
Reference object
Functional loc. 3053-03-5303-02-D0
DTS CI HARBOUR
Equipment 105000000365
PACKAE AC UNIT - 2
Start/End Dates
Required Start 14.09.2011 12:47:14
Priority
Required End 00:00:00
Breakdown
Subject
Description AC not working
14.09.2011 12:55:42 VinothKanna M (KAVIN001)
AC not working.



Si el estatus de usuario se pone como vuelva a explotar (seguir todos los pasos de 3 a 15)

User Status “Confirmed” o “Rework” son establecidos por “Initiator”.

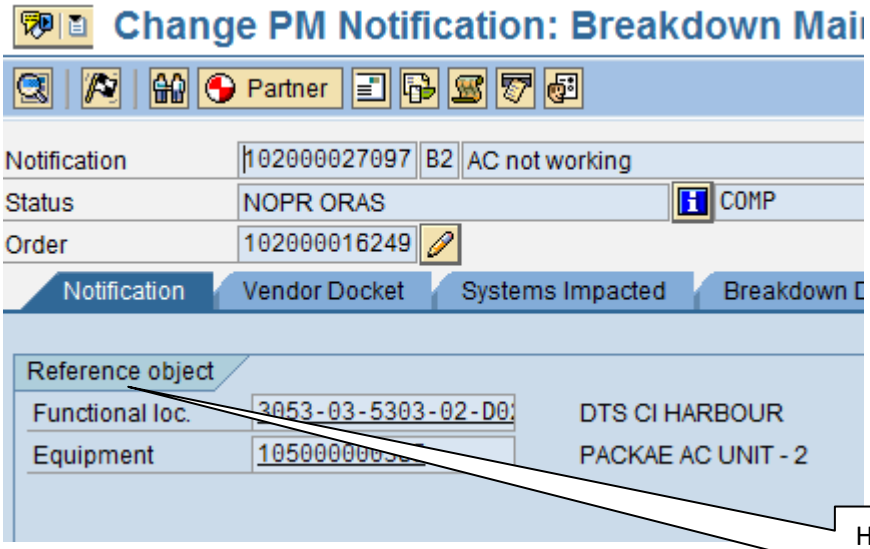
El flujo de información es disparado para todo “Person Responsible” sobre la actualización de estatus por la via del correo electrónico.

18) Notificación completa

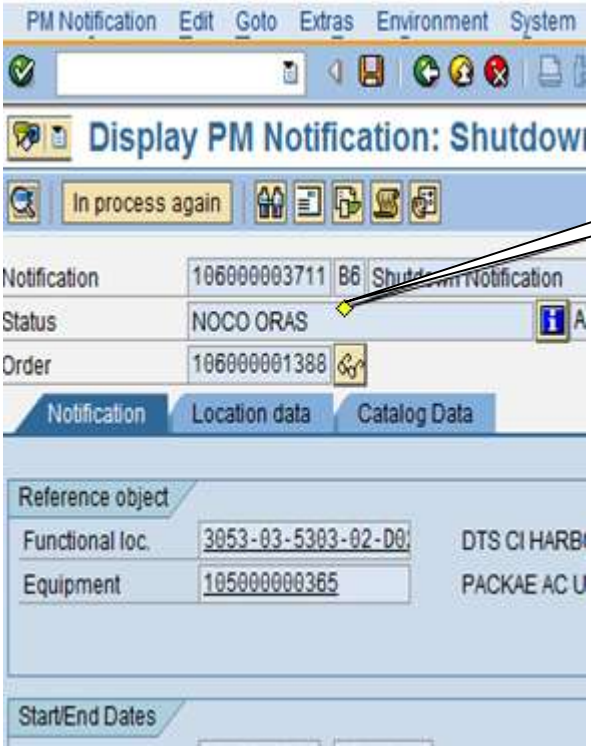
Abra la notificación en el modo de cambio

SAP Menu	**Mantenimiento de --- de mantenimiento de planta de Logistics --- procesar cambio de --- Notification ---**

código T	Represente IW22 en Command Field y la prensa
Menú usuario	El bulto correspondiente selecto para IW22/notificación



Haga clic sobre la bandera para completar la notificación.



El estatus se actualiza a NOCO. Verifique el mismo y proceda

User Status “Work Completed” es establecido por “Person Responsible”.

El flujo de información es disparado a “Initiator” y todo “Person Responsible” sobre la actualización de estatus por la via del correo electrónico.

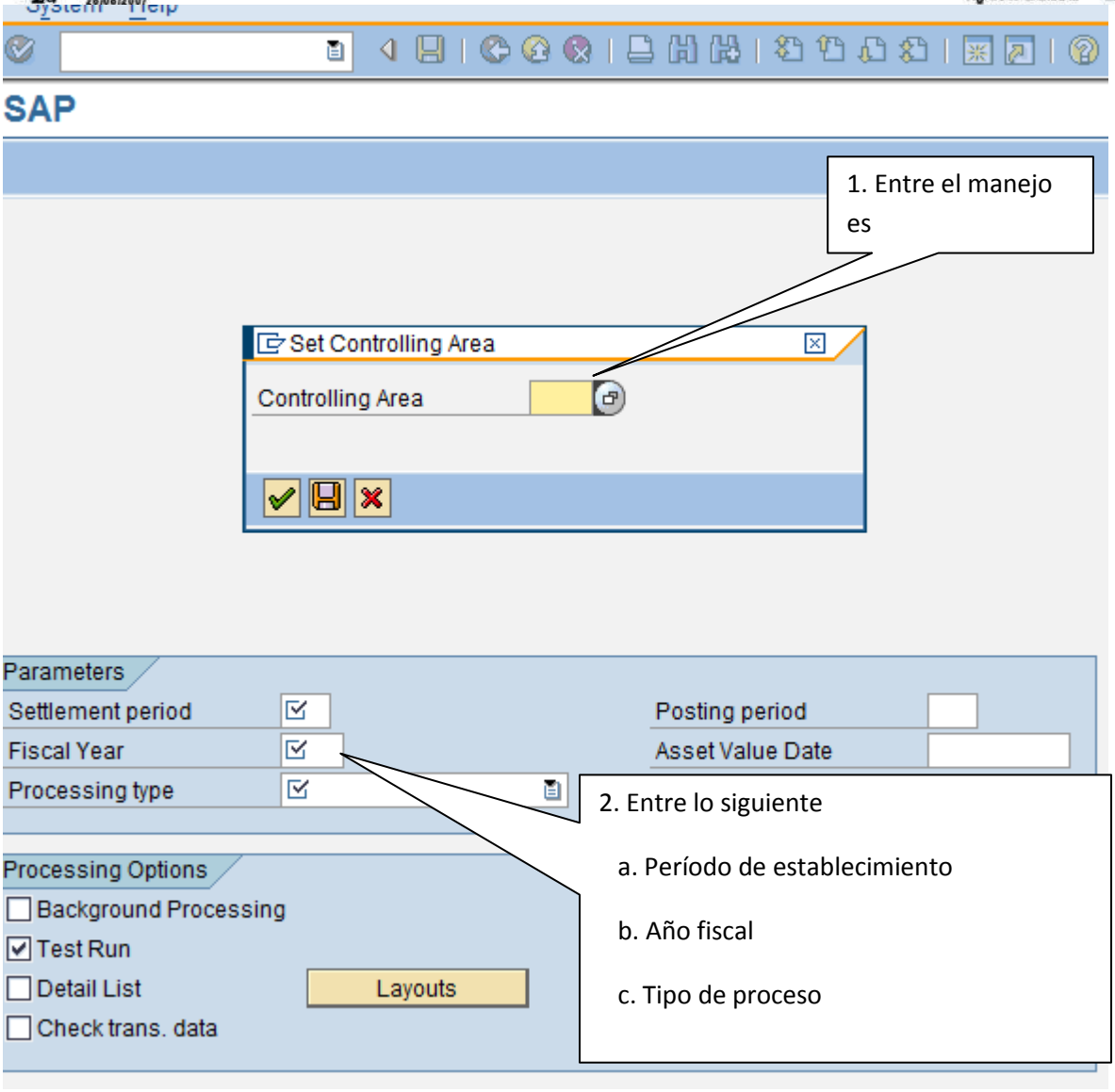
19) Establecimiento de orden de mantenimiento

SAP Menu	LOGISTICS --- PRODUCTION --- SHOP FLOOR CONTROL --- PERIOD END CLOSING --- SETTLEMENT --- KO88 - PROCESO INDIVIDUAL

código T	K088
Menú usuario	El bulto correspondiente selecto para K088/establecimiento.

Entre los detalles siguientes en la pantalla inicial:

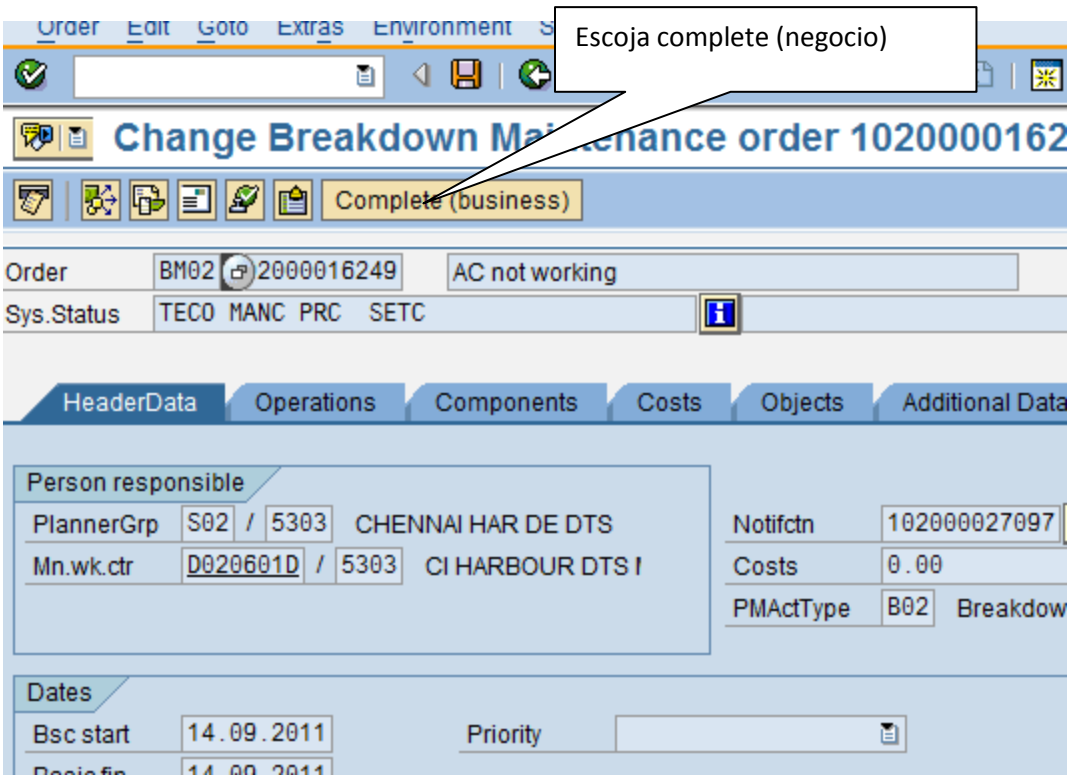
- Área predominante
- Número de orden de mantenimiento
- Período de establecimiento
- Año fiscal
- Tipo de proceso

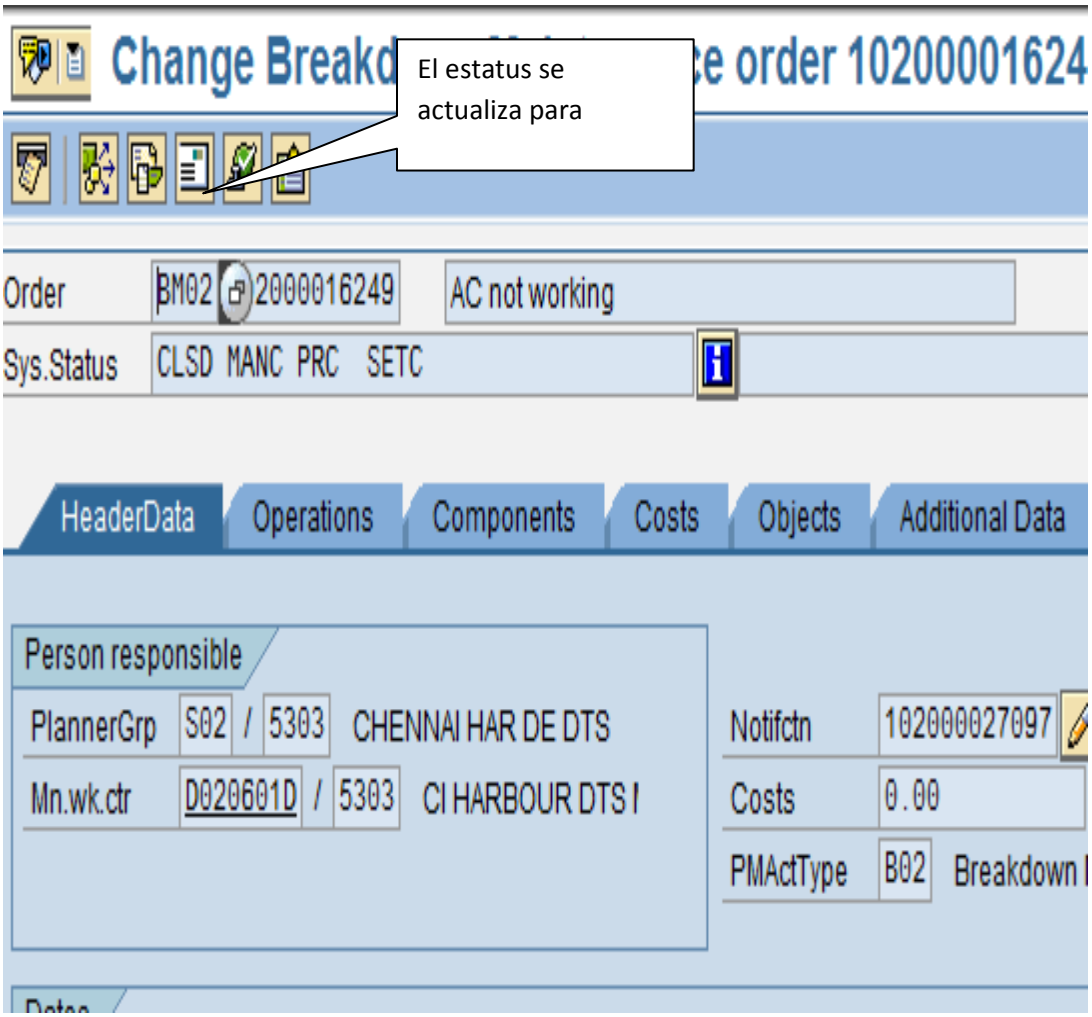


20) La terminación de negocio de la orden de Maintenance

Abra el modo de cambio de order in que usa todo el mundo de la opción de navegación.

SAP Menu	**Mantenimiento de --- de mantenimiento de planta de Logistics --- procesar cambio de --- Order ---**
código T	Represente IW32 en Command Field y la prensa
Menú usuario	El bulto correspondiente selecto para IW32/orden




Change Breakd
ce order 10200001624
El estatus se actualiza para
Order
BM02
2000016249
AC not working
Sys.Status
CLSD MANC PRC SETC
HeaderData
Operations
Components
Costs
Objects
Additional Data
Person responsible
PlannerGrp
S02 / 5303
CHENNAI HAR DE DTS
Mn.wk.ctr
D020601D / 5303
CI HARBOUR DTS I
Notifctn
102000027097
Costs
0.00
PMActType
B02
Breakdown